



Fecha: 15/11/2024 .

Esta hoja sustituye a la hoja técnica con fecha

### IDENTIFICACIÓN

Referencia:  
AV/ON-12

NARANJA FLUORESCENTE  
AV/ON-12/2

Simulación de Color:  
RGB (273, 83, 66)  
Tono lleno 2% LDPE



### DATOS GENERALES

Masterbatch:  
MASTERBATCH

Polímero base:  
EVA

Dosis aconsejada:  
2% LDPE

### MATERIALES RECOMENDADOS

<input checked="" type="radio"/> LD-PE:	<input type="radio"/> PS	<input type="radio"/> ABS	<input type="radio"/> PC	<input checked="" type="radio"/> PVC rígido
<input checked="" type="radio"/> HD-PE	<input type="radio"/> SB	<input type="radio"/> POM	<input type="radio"/> PMMA	<input checked="" type="radio"/> PVC Plástico
<input checked="" type="radio"/> PP	<input type="radio"/> BDS	<input type="radio"/> PA	<input checked="" type="radio"/> EVA	<input checked="" type="radio"/> Caucho

Leyenda:  No recomendado  Parcialmente recomendado  Recomendado

### MÉTODOS DE TRANSFORMACIÓN

<input checked="" type="radio"/> Inyección	<input checked="" type="radio"/> Soplado	<input checked="" type="radio"/> Extrusión	<input type="radio"/> Rotomoldeo
--	--	--	----------------------------------

Leyenda:  No recomendado  Recomendado

### MEDIDAS COLORIMÉTRICAS

Parámetro	Valor	Tolerancia	Sistema de medida
Luminosidad (L*)	62.90	±2	CIELAB Iluminante D65/10º
Coordenada cromática (a*)	69.86	±2	
Coordenada cromática (b*)	50.71	±2	
Diferencia de luminosidad ( $\Delta L^*$ )	N/A	+1,0	
Diferencia de saturación ( $\Delta C^*$ )	N/A	+1,0	
Diferencia de tono ( $\Delta h^*$ )	N/A	+1,0	
Diferencia de color ( $\Delta E^*$ )	N/A	+1,5	

Equipo:  
ESPECTROFOTÓMETRO MINOLTA CM-3700 D

Sistema de medida:  
CIELAB LLUMINANTE D65/10º

Geometría de medida:  
D/8

Simulación de color  
2% LDPE EVA, RGB(273, 83, 66)

### PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

Propiedades	Norma	Valor	Unidades
Forma Física	-	Granulado	-
Estabilidad al calor (*)	-	280 °C	-
Estabilidad a la luz (máx.8) (*)	-	2-4	-

## INFORMACIÓN SOBRE COMPOSICIÓN

- **El masterbatch está exento de:** Pb, Hg, Cd, Cr (VI)
- **Pigmentos:** Contiene pigmentos inorgánicos y fluorescentes.
- **Soporte plástico:** Dispersión de pigmentos en EVA
- **Otros:** El masterbatch contiene CaCO<sub>3</sub> y aditivos lubricantes para mejorar el procesado.

## LEGISLACIÓN

El producto suministrado es conforme para con las siguientes normas y directivas:

- Reglamento (CE) nº 1907/2006 de fecha 18 de diciembre de 2006 relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y preparados químicos (REACH).
- Directiva Europea 2011/65/UE (RoHS) del Parlamento Europeo y del Consejo, de 1 de junio de 2011, sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos.

Para más información de carácter legislación (o cualquiera otra duda) puede contactar con nuestro Departamento de Calidad a través de la dirección [calidad@colortec.es](mailto:calidad@colortec.es)

## VENTAJAS DEL USO DE MÁSTERBATCH

- **Forma Física:** El encapsulamiento del pigmento reduce las contaminaciones en el proceso de fabricación, además la ausencia de polvo repercute favorablemente en el ambiente de trabajo
- **Dosificación:** A diferencia de los pigmentos en polvo, es posible dosificar de manera automática
- **HUMEDAD:** Los pigmentos en polvo pueden llegar a ser altamente higroscópicos, los masterbatch al ir encapsulados en un soporte plástico, la absorción de humedad es muy baja

## OTROS DATOS

- **EMBALAJE:** en sacos de 25 kg.
- **ETIQUETAJE:** referencia, dosis recomendada para su aplicación, lote de envasado y peso

## OBSERVACIONES

- No almacenar el producto al sol directamente ni junto a fuentes de calor.