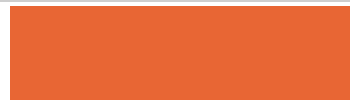




Fecha: 15/11/2024 .  
Esta hoja sustituye a la hoja técnica con fecha

**IDENTIFICACIÓN**

Referencia: **NARANJA AV/ON-13-SIN** Simulación de Color:  
**AV/ON-13-S** **RGB (232, 102, 52 )**  
Tono lleno **2% HDPE**



**DATOS GENERALES**

Masterbatch: **MASTERBATCH** Polímero base: **EVA** Dosis aconsejada:  
**2% HDPE**

**MATERIALES RECOMENDADOS**

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

**Leyenda:**  No recomendado  Parcialmente recomendado  Recomendado

**MÉTODOS DE TRANSFORMACIÓN**

**Inyección**  **Soplado**  **Extrusión**  **Rotomoldeo**

**Leyenda:**  No recomendado  Recomendado

**MEDIDAS COLORIMÉTRICAS**

Parámetro	Valor	Tolerancia	Sistema de medida
Luminosidad (L*)	58.87	±2	
Coordenada cromática (a*)	47.94	±2	
Coordenada cromática (b*)	51.36	±2	
Diferencia de luminosidad ( $\Delta L^*$ )	N/A	+ -1,0	CIELAB
Diferencia de saturación ( $\Delta C^*$ )	N/A	+ -1,0	Iluminante D65/10º
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% HDPE EVA, RGB(232, 102, 52 )**

**PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS**

Propiedades	Norma	Valor	Unidades
Forma Física	-	Granulado	-
Estabilidad al calor (*)	-	150 °C	-
Estabilidad a la luz (máx.8) (*)	-	5-6	-

## INFORMACIÓN SOBRE COMPOSICIÓN

- **El masterbatch está exento de:** Pb, Hg, Cd, Cr (VI)
- **Pigmentos:** Contiene pigmentos inorgánicos y orgánicos.
- **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.