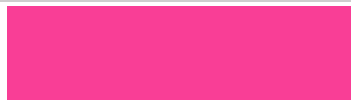




Fecha: 15/11/2024 .
Esta hoja sustituye a la hoja técnica con fecha

IDENTIFICACIÓN

Referencia: **FUCSIA FLUORESCENTE** Simulación de Color:
AV/ON-24 **AV/ON-24** **RGB (249, 62, 150)**
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 checked="" 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*) | 57.87 | ±2 | CIELAB Iluminante D65/10º |
| Coordenada cromática (a*) | 74.99 | ±2 | |
| Coordenada cromática (b*) | -4.68 | ±2 | |
| Diferencia de luminosidad (ΔL*) | N/A | +1,0 | |
| Diferencia de saturación (ΔC*) | N/A | +1,0 | |
| Diferencia de tono (Δh*) | N/A | +1,0 | |
| Diferencia de color (ΔE*) | 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(249, 62, 150)**

PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

| Propiedades | Norma | Valor | Unidades |
|----------------------------------|-------|-----------|----------|
| Forma Física | - | Granulado | - |
| Estabilidad al calor (*) | - | 280 °C | - |
| Estabilidad a la luz (máx.8) (*) | - | 3-4 | - |

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 CaCO₃ 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

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.