



Fecha: 15/11/2024 .

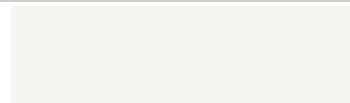
Esta hoja sustituye a la hoja técnica con fecha

IDENTIFICACIÓN

Referencia:
AV/09849 (AV/ON-101)

**BLANCO AV/09849
(AV/ON-101)**

Simulación de Color:
RGB (245, 245, 241)
Tono lleno **2% LDPE**



DATOS GENERALES

Masterbatch:
MASTERBATCH

Polímero base:
EVA

Dosis aconsejada:
2% LDPE

MATERIALES RECOMENDADOS

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

Leyenda: No recomendado Parcialmente recomendado Recomendado

MÉTODOS DE TRANSFORMACIÓN

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

Leyenda: No recomendado Recomendado

MEDIDAS COLORIMÉTRICAS

Parámetro	Valor	Tolerancia	Sistema de medida
Luminosidad (L*)	96.37	±2	CIELAB Iluminante D65/10º
Coordenada cromática (a*)	-0.51	±2	
Coordenada cromática (b*)	2.04	±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(245, 245, 241)

PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

Propiedades	Norma	Valor	Unidades
Forma Física	-	Granulado	-
Estabilidad al calor (*)	-	280 °C	-
Estabilidad a la luz (máx.8) (*)	-	7-8	-

INFORMACIÓN SOBRE COMPOSICIÓN

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