



MASTERBATCHES POLISTIROLO

CODICE PRODOTTO	Stabilità al calore	Stabilità alla luce	Stabilità alla migrazione	Atossicità
White PS 16040/AT	280/300°	8	5	*
White PS 15035/AT-E	280/300°	8	5	*
White PS 15035/AT	280/300°	8	5	*
White AB 15050/AT	280/300°	8	5	*
Orange PS KA1F	300°	6	5	*
Red PS K 4	280/ 300 °	7 / 8	5	*
Red PS K 5	280 / 300 °	6 / 7	5	*
Red PS K1	260°	6 / 7	5	*
Pink PS KR2	260 °C	6	5	*
Pink PS KR1	260°	6 / 7	5	*
brown PS KS 1	260°	6 / 7	5	*
Bluish PS 15050/A	280/300°	8	5	*
Bluish PS 15035/AE	280/300°	8	5	*
Blue PS BL 4	280/300°	6 / 7	5	*
Blue PS BL 02	280°	7 / 8	5	*
Blue PS BL 03	280°	7 / 8	5	*
Light blue PS BL 01	280°	7 / 8	5	*
Green PS G 2	280/300°	7 / 8	5	*
Green PS G 1	260°	6 / 7	5	*
Yellow PS 1/SF	300°	6 / 7	5	*
Yellow PS 2S	280/300°	7 / 8	5	*
Yellow PS 1 S	260°	6 / 7	5	*
Black PS 23550/s6	280/300°	8	5	N
Black PS 23560/AT	280/300°	8	5	*
Black AB 23070/S	280/300°	8	5	*

* = 2007/19 CE (I,F,B,D,NL,UK,A,E)

N = NO, NOT, NEIN , NON

CARATTERISTICHE TECNICHE

Stabilità al calore. Le temperature indicate sono quelle massime in cui non si verificano variazioni di tonalità considerando un ciclo di stampaggio ad iniezione di due minuti

Resistenza alla luce. Tale valutazione fa riferimento alla scala dei bleu (UNI-UNITEX) in conformità alle norme ASTM D 2565. (8 = eccellente, 7 = buonissima, 6 = buona, 5= discretamente buona, 4= moderata, 3 = mediocre, 2 = scarsa, 1 = scarsissima).

Resistenza alla migrazione. Una piastrina stampata ad iniezione è posta in contatto con un testimone bianco ed è classificata su una scala di riferimento da 1 a 5 a seconda della quantità di pigmento migrato sul testimone. (5 = eccellente, 4 = buona, 3 = moderata, 2 = scarsa, 1 = scarsissima).

Atossicità. Sono classificati atossici quei masterbatches prodotti con pigmenti additivi e materie prime dichiarate conformi al contatto con alimenti secondo le direttive CEE e le varie normative nazionali vigenti.(* vedi note) riguardo all'impiego in imballi per alimenti, giocattoli e beni di largo consumo.

Tale informazione è data come indicazione generale e non costituisce garanzia sull'applicazione finale



CONCENTRATI MONOPIGMENTO

PER LA COLORAZIONE DI MONOFILO, FIBRE, PRODOTTI TESSILI E RAFIA

CODICE PRODOTTO	Colour Index	Contenuto di pigmento	Stabilità al calore	Stabilità alla luce	Stabilità alla migrazione
Bianco PE 15050 / AT	<i>P. White 6</i>	50	280°	7 / 8	5
Bianco PE 16040 / AT	<i>P. White 6</i>	60	280°	7 / 8	5
Bianco PE 17030 / AT	<i>P. White 6</i>	70	280°	7 / 8	5
Giallo PE 61 / C	<i>P. Yellow 13</i>	25	240°	4 / 5	5
Giallo PE 66 / C	<i>P. Yellow 13</i>	40	240°	4 / 5	5
Giallo PE 62 / C	<i>P. Yellow 17</i>	25	230°	6 / 7	4
Giallo PE 67 / C	<i>P. Yellow 17</i>	40	230°	6 / 7	4
Giallo PE 42 / C	<i>P. Yellow 139</i>	40	230°	6 / 7	5
Giallo PE 52 / C	<i>P. Yellow 83</i>	20	260°	6 / 7	5
Giallo PE 43 / C	<i>P. Yellow 83</i>	40	260°	6 / 7	5
Giallo PE 49 / C	<i>P. Yellow 34</i>	40	260°	6 / 7	5
Giallo PE 50 / C	<i>P. Yellow 34</i>	50	260°	6 / 7	5
Rosso arancio PE KA 1-N	<i>P. Red 104</i>	40	260°	6 / 7	5
Rosso arancio PE KA 4	<i>P. Red 104</i>	60	260°	6 / 7	5
Rosso PE K	<i>P. Red 48 : 2</i>	40	260°	5	5
Rosso PE KC 6	<i>P. Red 48 : 3</i>	20	260°	5	5
Rosso PE KC 3	<i>P. Red 48 : 3</i>	40	260°	5	5
Rosso PE KC 1	<i>P. Red 53 : 1</i>	20	270°	4	5
Rosso PE KC 2	<i>P. Red 53 : 1</i>	25	270°	4	5
Rosso PE KC 7	<i>P. Red 53 : 1</i>	40	270°	4	5
Rosso PE K 5	<i>P. Red 57 : 1</i>	25	260°	4	5
Rosso scuro PE KC 4	<i>P. Red 101</i>	50	280°	8	5
Rosso PE KC 5	<i>P. Red 170</i>	40	260°	7	5
Blu PE 30846/C2	<i>P. Blue 15 : 1</i>	25	260°	8	5
Blu PE 30846/DS	<i>P. Blue 15 : 1</i>	30	260°	8	5
Blu PE 30846/D	<i>P. Blue 15 : 1</i>	40	260°	8	5
Blu PE 30846/DB1	<i>P. Blue 15 : 3</i>	30	260°	8	5
Blu PE 30846/DB	<i>P. Blue 15 : 3</i>	40	260°	8	5
Blu PE 30846/CO	<i>P. Blue 29</i>	50	280°	8	5
Blu PE 30846/CV	<i>P. Violet 15</i>	50	280°	8	5
Verde PE G	<i>P. Green 7</i>	40	280°	8	5
Verde PE G5	<i>P. Green 7</i>	50	280°	8	5
Nero PE 23070 / AT-S	<i>P. Black 7</i>	30	280°	8	5
Nero PE 24060 / AT-S	<i>P. Black 7</i>	40	280°	8	5



MASTERBATCHES NERI

PRODOTTO	Nerofumo	carica minerale	RESINA DI SUPPORTO							COMPATIBILITA'							SPESSORE FILM INDICATIVO	Contatto Alimentare	Stabilità al calore	Stabilità alla luce	PRINCIPALI APPLICAZIONI:
			LDPE	LDPE	PS	PP	EVA	SAN	LDPE	HDPE	LDPE	PP	PS	ABS	SAN	PVC					
PE 25050/AT	50%	•													40-150 µm	•	300°C	8	alto potere colorante Tubi in PE per acqua potabile, film in HDPE e LDPE, soffiaggio e stampaggio in PP e PE		
PE 24060/AT-S	40%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Fibre e monofilamenti, film in HDPE e LDPE, estrusione e stampaggio in PE/ PP. Protezione da raggi U.V..		
PE 23565/AT-S	35%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Fibre e monofilamenti, film in HDPE e LDPE, estrusione e stampaggio in PE/ PP. Protezione da raggi U.V..		
PE 23070/AT-S	30%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Fibre e monofilamenti, film in HDPE e LDPE, estrusione e stampaggio in PE/ PP. Protezione da raggi U.V..		
PE 24060/AT-F	40%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Fibre e monofilamenti, film in HDPE e LDPE, estrusione e stampaggio in PE/ PP. Protezione da raggi U.V..		
PE 24060/AT-FD	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Tubi in PE per acqua potabile, film, soffiaggio e stampaggio in PP e PE. Atossicità U.S.A. FDA		
PE 22575/AT-FD	25%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Tubi in PE per acqua potabile, film, soffiaggio e stampaggio in PP e PE. Atossicità U.S.A. FDA		
PE 24060/AT	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Tubi in PE per acqua potabile, film in HDPE e LDPE, soffiaggio e stampaggio in PP e PE.		
PE 24060/AT-D	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Film in HDPE e LDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE. Riduce l'accumulo di depositi in filiera.		
PE 24050/AT	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE		
PE 23565/AT-F	35%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Fibre e monofilamenti, film in HDPE e LDPE, estrusione e stampaggio in PE/ PP. Protezione da raggi U.V..		
PE 23550/AT	35%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE		
PE 23070/AT-F	30%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Fibre e monofilamenti, film in HDPE e LDPE, estrusione e stampaggio in PE/ PP. Protezione da raggi U.V..		
PE 23050/AT	30%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE		
PE 23030/AT	30%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PE		
PE 22530/AT	25%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PE		
PE 22030/AT	20%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PE		
PE 21530/AT	16%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Estrusione e stampaggio in PE		
PE 21030/AT	10%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Estrusione e stampaggio in PE		
PE 24060-D	40%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Film in HDPE e LDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE. Riduce l'accumulo di depositi in filiera.		
PE 24060/S	40%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Film in LDPE ed HDPE, e monofilamenti.		
PE 24060	40%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Film in HDPE e LDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE		
PE 25050	50%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Film in HDPE e LDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE		
PE 24045	50%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE		
PE 24040	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE		
PE 24040/B	40%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione e stampaggio in PE		
PE 23530	35%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PE		
PE 23070/S	30%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Film in LDPE ed HDPE, e monofilamenti.		
PE 23030	30%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Estrusione e stampaggio in PE		
PE 22530	25%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Estrusione e stampaggio in PE		
PE 22030	20%	•													40-150 µm	•	300°C	8	Estrusione e stampaggio in PE		
PE 25050/S6	50%	•													70-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione e stampaggio in PP e PE		
PE 24060/S6-A	40%	•													70-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione e stampaggio in PP e PE		
PE 24060/S6	42%	•													70-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione e stampaggio in PP e PE		
PE 23030/S6	30%	•													70-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione e stampaggio in PE		
PE 22530/S6	25%	•													70-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione e stampaggio in PE		
PE 22030/S6	20%	•													70-150 µm	•	300°C	8	Film, estrusione e stampaggio in PE		
PE 22030/S6-E	17%	•													70-150 µm	•	300°C	8	estrusione e stampaggio in PE		
PE 21725/S6	17%	•													70-150 µm	•	300°C	8	estrusione e stampaggio in PE; ottimo rapporto prestazionale		
PE 25050/S8	48%	•														•	300°C	8	medium color alto potere colorante estrusione e stampaggio in PP e PE		
PE 24654/S8	46%	•														•	300°C	8	medium color alto potere colorante estrusione e stampaggio in PP e PE		
PE 24060/S8	40%	•														•	300°C	8	medium color alto potere colorante estrusione e stampaggio in PP e PE		
PE 23070/S8	30%	•														•	300°C	8	medium color alto potere colorante estrusione e stampaggio in PP e PE		
PE 23070/S9	30%	•														•	300°C	8	high color alto potere colorante estrusione e stampaggio in PP e PE		
PE 25050-I	50%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Film in HDPE e LDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE con stabilizzante termico.		
PE 25050-C	50%	•													10-150 µm	•	300°C	8	Estrusione tubi, soffiaggio e stampaggio in PP e PE con stabilizzante termico		
PE 25050-CS	50%	•													10-150 µm	•	300°C	8	geomembrane in HDPE, LDPE alto contenuto stabilizzante termico.		
PE 24060/AT-C	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Estrusione tubi, soffiaggio e stampaggio in PP e PE con stabilizzante termico		
PE 24060/AT-C2	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Film in HDPE e LDPE, Estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE con stabilizzante termico e di processo		
PE 24060/AT-D1	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Film in HDPE e LDPE, Estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE. Riduce l'accumulo di depositi in filiera.		
PE 24060/AT-A1	40%	•													30-150 µm	•	300°C	8	Estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE con proprietà antistatiche.		
PE 25050/UN-S6	50%	•															240/260°C	8	Masterbatch universale. Supporto copolimero EVA.		
PE 24555/UN	45%	•															240/260°C	8	Masterbatch universale. Supporto copolimero EVA.		
PE 25045/UN	50%	•															240/260°C	8	Masterbatch universale. Supporto copolimero EVA.		
PE 25040/UN	50%	•															240/260°C	8	Masterbatch universale. Supporto copolimero EVA.		
PE 25050/AT-UN	50%	•															240/260°C	8	Masterbatch universale idoneità contatto alimentare normative EC. Supporto copolimero EVA.		
PE 24060/AT-UN	40%	•															240/260°C	8	Masterbatch universale idoneità contatto alimentare normative EC. Supporto copolimero EVA.		
PE 24060/UN	40%	•															240/260°C	8	Masterbatch universale. Supporto copolimero EVA.		
LLPE 24060/AT-UV	40%	•													10-150 µm	•	280/300°C	8	Film in HDPE e LDPE. Alta protezione contro raggi U.V. Stabilizzazione contro degradazione termica ed UV		
LLPE 24060/AT-FDC	40%	•													10-150 µm	•	280/300°C	8	Film in HDPE e LDPE. Alta protezione contro raggi U.V. Atossicità U.S.A. FDA, stabilizzazione termica e processo		
LLPE 24060/AT-D	40%	•													10-150 µm	•	280/300°C	8	Film in HDPE e LDPE. Alta protezione contro raggi U.V. Riduce l'accumulo di depositi in filiera.		
LLPE 24060/AT-FD	40%	•													10-150 µm	•	280/300°C	8	Film in HDPE e LDPE. Alta protezione contro la degradazione da raggi U.V. Atossicità U.S.A. FDA		
LLPE 24060/AT	40%	•													10-150 µm	•	280/300°C	8	Film in HDPE e LDPE. Alta protezione contro la degradazione da raggi U.V.		
LLPE 25050	50%	•													10-150 µm	•	280/300°C	8	Film in HDPE e LDPE.		
LLPE 24045	50%	•													20-150 µm	•	280/300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE.		
LLPE 24040	40%	•													20-150 µm	•	280/300°C	8	Film, estrusione, soffiaggio e stampaggio in PP e PE.		
PP 24060/AT-S	40%	•														•	300°C	8	Estrusione fibre, rafia, monofilamenti.		
PP 23565/AT-S	35%	•														•	300°C	8	Estrusione fibre, rafia, monofilamenti.		
PP 23070/AT-S	30%	•														•	300°C	8	Estrusione fibre, rafia, monofilamenti.		
PP 24060/AT	40%	•														•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP.		
PP 23565/AT	35%	•														•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP.		
PP 23070/AT	30%	•														•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP.		
PP 25050	50%	•														•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP.		
PP 24060	40%	•														•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP.		
PP 23565	35%	•														•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP.		
PP 23070	30%	•														•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP.		
PP 24060/AT-FD	40%	•														•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP. Atossicità U.S.A. FDA		
PS 23550/S6	40%	•														•	280°C	8	Estrusione lastre, stampaggio in resine stireniche.		
PS 23070/S8	30%	•														•	280°C	8	medium color : Estrusione lastre, stampaggio in resine stireniche.		
PS 25050	50%	•														•	280°C	8	Estrusione lastre, stampaggio in resine stireniche.		
PS 24060/AT-UV	40%	•														•	280°C	8	Estrusione e stampaggio in resine stireniche. Elevata Protezione contro la degradazione termica e da raggi U.V.		
PS 24060/AT	40%	•														•	280°C	8	Estrusione e stampaggio in resine stireniche. Protezione contro la degradazione da raggi U.V.		
PS 23565/AT	35%	•														•	280°C	8	Estrusione e stampaggio in resine stireniche. Protezione contro la degradazione da raggi U.V.		
PS 23560/AT	31%	•														•	280°C	8	Estrusione e stampaggio in resine stireniche. Protezione contro la degradazione da raggi U.V.		
PS 23560/AT-FD	31%	•														•	280°C	8	Estrusione e stampaggio in resine stireniche. Protezione da raggi U.V.		
AB 23070/S	30%	•														•	260°C	8	mediun color : Estrusione di lastre, stampaggio in SAN, ABS, e PS.		
AB 23070/AT	30%	•														•	260°C	8	Estrusione di lastre, stampaggio in SAN, ABS, e PS. Atossicità normative comunitarie EC		
AB 23070/AT-FD	30%	•														•	260°C	8	Estrusione di lastre, stampaggio in SAN, ABS, e PS. Atossicità U.S.A. FDA		

* I componenti sono conformi alla direttiva comunitaria EC 10/2011 4* emendamento della 2002/72 CE inerente le materie plastiche destinate al contatto alimentare

I dati riportati sono frutto di studi accurati ed esperienze applicative, ma mirano unicamente ad offrire indicazioni circa la possibilità di impiego dei nostri prodotti. Non potendosi in effetti prevedere le innumerevoli condizioni nelle quali le nostre informazioni ed i nostri prodotti verranno utilizzati, da soli

o in combinazione con altre informazioni o altri prodotti, la nostra società non garantisce l'applicabilità delle informazioni, né l'adeguatezza dei prodotti all'uso che ne venga fatto e declina ogni responsabilità per danni al cliente.



MASTERBATCHES COLORI

PRODOTTO	carica minerale	RESINA DI SUPPORTO						COMPATIBILITA'								SPESSORE FILM INDICATIVO	Contatto Alimentare	Stabilità al calore	Stabilità alla luce	stabilità migrazione	PRINCIPALI APPLICAZIONI:	
		LDPE	LLDPE	PS	PP	EVA	SAN	LDPE	HDPE	LLDPE	PP	PS	ABS	SAN	EVA							
BEIGE PE B5	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BEIGE PE B6	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BEIGE PE B7	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GIALLO PE 54/S	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	8	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GIALLO PE 49/C	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GIALLO PE 50/C	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GIALLO PE 58/S	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GIALLO PE 51/S	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280°C	6	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GIALLO PE 52/C	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280°C	7	5	Fibre , monofilamenti. Estrusione poliolefine, Film LDPE e HDPE.
GIALLO PE 53/S	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280°C	6/7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GIALLO PE 38/S	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	6/7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ARANCIO PE KA 5	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ARANCIO PE KA 1	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ROSSO PE K 17	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	280°C	6/7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ROSSO PE KC1	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	240°C/260°C	5	4	Fibre , monofilamenti. Estrusione poliolefine, Film LDPE e HDPE.
ROSSO PE KC2	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	240°C/260°C	5	4	Fibre , monofilamenti. Estrusione poliolefine, Film LDPE e HDPE.
ROSSO PE K 18	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	5	4	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ROSSO PE K 19	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280 °C	5	4	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ROSSO PE K 20	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	6	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ROSA PE KR1	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	240°C/260°C	5/6	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
MARRONE PE KS1	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	280°C	8	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
MARRONE PE KS2	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
VERDE PE G10/C	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280/300°C	8	5	Fibre , monofilamenti. Estrusione poliolefine, Film LDPE e HDPE.
VERDE PE G11	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	4/5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
VERDE PE G 12	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
VERDE PE G 13	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
VERDE PE G 14	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
VERDE PE G 15	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BLEU PE 30846/1	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BLEU PE 30846/D	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280/300°C	8	5	Fibre , monofilamenti. Estrusione poliolefine, Film LDPE e HDPE.
BLEU PE 30846/DB	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280/300°C	8	5	Fibre , monofilamenti. Estrusione poliolefine, Film LDPE e HDPE.
BLEU PE 30846/2	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	no	260°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BLEU PE 30846/AT10	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BLEU PE 30846/AT11	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BLEU PE 30846/AT	•	•						•	•	•	•					•	35- 120 µm	si	280°C	8	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BLEU PE 30846/AT-E	•	•						•	•	•	•					•	35- 120 µm	si	280°C	8	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
BLEU PE 30846/AT-B	•	•						•	•	•	•					•	35- 120 µm	si	280°C	8	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ARGENTO PE AG1	•							•	•	•	•					•	20- 120 µm	si	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
ORO PE R 1	•							•	•	•	•					•	20- 120 µm	no	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
VIOLETTO PE V 1	•							•	•	•	•					•	10- 120 µm	si	280°C	7	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GRIGIO PE 30005	•	•						•	•	•	•					•	40- 150 µm	NO	300°C	7/8	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE
GRIGIO PE 30004/AT	•	•						•	•	•	•					•	40- 150 µm	SI	300°C	7/8	5	Film LDPE e HDPE, estrusione, soffiaggio e stampaggio PP e PE

* I componenti sono conformi alla direttiva comunitaria EC 10/2011 4° emendamento della 2002/72 CE inerente le materie plastiche destinate al contatto alimentare

I dati riportati sono frutto di studi accurati ed esperienze applicative, ma mirano unicamente ad offrire indicazioni circa la possibilità di impiego dei nostri prodotti. Non potendosi in effetti prevedere le innumerevoli condizioni nelle quali le nostre informazioni ed i nostri prodotti verranno utilizzati, da soli o in combinazione con altre informazioni o altri prodotti, la nostra società non garantisce l'applicabilità delle informazioni, né l'idoneità dei prodotti all'uso che ne venga fatto e declina ogni responsabilità per danni al cliente.