MASTERBATCHES NERI

PRODOTTO	Nerofumo	carica	RESINA DI SUPPORTO						COMPATIBILITA'							SPESSORE FILM	Contatto	Stabilità	Stabilità	PRINCIPALI APPLICAZIONI:
		minerale	LDPE	LLDPE	PS	PP	EVA	SAN	LDPE	HDPE	LLDPE	PP	PS	ABS	SAN	PVC	INDICATIVO	Alimentare	al calore	alla luce	
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	FDA	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	FDA	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	FDA	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	FDA	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-F	40%					•						•						•	300°C	8	Estrusione monofilamento, stampaggio in PP.
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%					•						•						FDA	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-S	31%				•								•	•	•			•	280°C	8	Estrusione e stampaggio in GPPS / HIPS. Colorazione di espansi polistirenici
PS 23560/AT-FD	31%				•								•	•	•			FDA	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%						•						•	•	•			FDA	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'idoneità dei prodotti all'uso che ne venga fatto e declina ogni responsabilità per danni al cliente.