



# MBPEBL-113210

## MASTER BATCH BLANCO DE ALTA CONCENTRACIÓN

### GENERALIDADES:

El **MBPEBL-113210** es un concentrado de color blanco a base de bióxido de titanio rútilico, dispersado en alta concentración en un vehículo de formulación propia, para satisfacer las más altas exigencias del mercado del plástico en general.

El pigmento contenido en este masterbatch ha sido previamente tratado con un compuesto químico acoplante que permite una mejor integración entre las partículas inorgánicas (pigmento) y el polímero utilizado como vehículo, resultando con esto una mejor dispersión en nuestro producto, y por lo mismo, mayor poder tintóreo y una mejor tersura en el producto terminado.

Todos los componentes con que esta fabricado este masterbatch, cuentan con aprobación de FDA 21CFR178.3297 y 21CFR178.2010 o similar según su país de origen, para ser utilizados en envases destinados a contener alimentos para consumo humano.

### CARACTERÍSTICAS NOMINALES:

CARACTERÍSTICA	VALOR NOMINAL
Apariencia	Pellets
Carrier	LLDPE
Humedad	< 0.07 %
Bióxido de titanio	70 % +/- 1%

### APLICACIONES:

El **MBPEBL-113210** es una producto libre de cargas minerales, lo cual le permite ser utilizado en cualquier proceso de extrusión de poliolefinas, especialmente en procesos de coextrusion o laminación, ideal para la elaboración de película plana. Su tratamiento químico superficial permite su uso para la fabricación de artículos expuestos a la intemperie como: perfiles, películas agrícolas, etc.

Los componentes de la formulación del **MBPEBL-113210** fueron cuidadosamente estudiados y seleccionados para asegurar al consumidor una buena dispersión del pigmento en su aplicación, obteniendo con ello excelentes acabados y opacidad, por lo cual, puede ser utilizado en cualquier equipo convencional de extrusión, inyección o soplado. Además es compatible con toda clase de resinas poliolefinicas como: LDPE y LLDPE y PP. Debido al poco contenido de vehículo, este masterbatch afecta en un mínimo las propiedades originales del compuesto a pigmentar, ya que a demás se usa en menor proporción que los masterbatch de baja concentración. Sugerimos para inyección aplicar el 1% y para película soplada el 3 %, y a partir de estos valores se varíe con pequeñas proporciones hasta obtener los resultados de opacidad requeridos.

NOTA: ESTA HOJA TECNICA CANCELA TODA ANTERIOR  
LA INFORMACIÓN PRESENTADA EN ESTE FOLLETO, ES PARA NOSOTROS VALIDA Y CONFIABLE, PORQUE ESTA BASADA EN NUESTRA EXPERIENCIA, RESULTADOS OBTENIDOS EN NUESTROS LABORATORIOS Y EN MUCHOS CASOS, MUESTREO ESTADÍSTICO DE PRODUCCIÓN. GARANTIZAMOS QUE LAS MATERIAS PRIMAS USADAS PARA PRODUCIR NUESTRO CONCENTRADO HAN SIDO CUIDADOSAMENTE SELECCIONADAS Y VERIFICADAS PARA ASEGURARNOS QUE CUMPLEN CON LOS REQUISITOS DE CALIDAD. ASIMISMO, HAN SIDO VERIFICADOS EL PROCESO Y EL PRODUCTO TERMINADO; SIN EMBARGO, LOS NIVELES DE APLICACIÓN RECOMENDADOS SON UNA GUÍA PARA EL PRODUCTO AQUÍ REFERIDO, BASADOS EN LA MEJOR INFORMACIÓN DISPONIBLE. ESTO NO IMPLICA GARANTÍA ALGUNA, IMPLÍCITA O EXPLÍCITA RESPECTO A LOS RESULTADOS QUE PUEDAN SER OBTENIDOS POR EL USUARIO, QUIEN EN TODO CASO DEBERÁ APROBAR EL USO DE ESTE CONCENTRADO EN SU PLANTA Y DETERMINAR LOS PARÁMETROS DE APLICACIÓN DE ACUERDO A SUS PARTICULARES REQUERIMIENTOS, EXPERIENCIA Y CONDICIONES DE PROCESO.

Agosto /08