



PRODUCTOS ESTANDAR - ROJOS

(1)		(1)	(2)	(3)		MOLDEO			(4)		(5)													
COLOR	PANTONE	CÓDIGO	%	SOLIDEZ					APLICACIONES		RESINAS PLÁSTICAS RECOMENDADAS													
				Luz	Tª (°C)	Inyección	Extrusión	Soplado	Juguetes	Envases alimentos	P	P	L	D	H	E	C	P	P	A	P	P	P	
											P	P	D	D	D	V	a-	V	O	A	S	S	A	C
											E	E	P	P	P	-	cho	C	M	B	S	S	A	C
	1788 C 2X	AV/ON-17	2	4-5	240	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*						
	485-C	AV/ON-18	2	3-4	240	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*						
	≈ 1805-C	AV/ON-19	2	3-4	240	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*						
	1805-C	AV/ON-20	2	4-5	240	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*						
	≈ 1805-C	AV/ON-130	2	4-5	240	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*						
	≈ 485-C	AV/ON-131	2	4-5	240	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*						
	≈ 1805-C	AV/ON-132	2	4-5	220	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*						
	≈ 1805-C	AV/ON-133	2	7-8	280	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*					
	≈ 1788 C 2X	AV/ON-134	2	3-4	240	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*						

Observaciones:

- 1.- La columna **Color** y **Pantone** intentan reproducir lo más fielmente posible el **color del producto a una dosis del 2% en LDPE**. (El símbolo ≈ quiere decir, parecido)
- 2.- El % se corresponde a la cantidad recomendada de Másterbatch para obtener el color y/ o pantone indicado en (1)
- 3.- **La información aquí incluida** se corresponde al estado actual de nuestros conocimientos, sin que pueda considerarse una garantía de determinadas propiedades o aptitudes del producto para un uso concreto.
- 4.- La aptitud para juguetes se basa en la Norma EN-71:1994 “Seguridad de los Juguetes” Parte 3: “Migración de Ciertos Elementos”.
La aptitud para envases que han de contener alimento se basa en la Directiva Europea 2002/72/CE y en la Resolución AP (89) 1.
Para más información acerca de la **legislación y normativa** aplicable póngase en contacto con el Dpto. Calidad calidad@colortec.es
- 5.- El color final que se obtenga para cada producto dependerá de las propiedades colorimétricas de la resina plástica utilizada.