
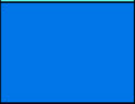
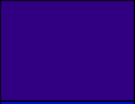





PRODUCTOS ESTANDAR – AZULES

(1)	(1)	CÓDIGO	(2)	(3)		MOLDEO			(4)		(5)										
				SOLIDEZ		Inyección	Extrusión	Soplado	Juguetes	Envases alimentos	RESINAS PLÁSTICAS RECOMENDADAS										
COLOR	PANTONE		%	Luz	T° (°C)						P	L	H	E	Ca-	P	P	A	P	P	
											P	D	D	V	-u-	V	O	B	S	A	C
											P	P	P	P	cho	C	M	S	S	A	C
	2985-C	AV/ON-26	2	7-8	280	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	300-C, 301-C	AV/ON-27	2	7-8	280	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	242-C	AV/ON-29	2	6-7	260	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	2736-C, BLUE 072-C	AV/ON-28	2	7-8	300	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	2925-C	AV/ON-150	2	6-7	260	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	2766-C	AV/ON-151	2	5-6	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.