

# LINHA 400 PVC Micro Expandido

## SOBRE A LINHA:

Formulada com materiais poliméricos (policloreto de vinila), plastificantes, expensor, compostos minerais e orgânicos e estabilizantes.

## VANTAGENS:

- Boa pigmentação;
- Facilidade no processo de injeção;
- Material reciclável;

**MAX**  
TERMOPLÁSTICOS  
JUNTOS transformando.

Atóxico

LIVRE DE  
METAIS  
PESADOS

NBR 16905  
EN - 71.3

LIVRE DE  
FTALATOS  
BISFENOL (BPA)

NBR 16905  
EN - 71.3  
AFIRM - 2021

## INFORMAÇÕES TÉCNICAS:

| PROPRIEDADES                            | NORMAS DE REFERÊNCIA  | 400/55    |
|---|-----------------------|-----------|
| Dureza (Shore A)                        | ABNT NBR 14454 – 2020 | 55 ± 2    |
| Fluidez<br>(g/10 min - 190°C carga 5kg) | ABNT NBR 9023 – 2015  | 230 - 320 |

**INDICAÇÃO DE USO:** Injeção de solados casuais de baixa solicitação, solados infantis, crocs e papetes.

<sup>1</sup> **COMPOSIÇÃO:** O composto de PVC é o resultado da mistura polimérica de policloreto de vinila com óleo plastificante, compostos minerais e orgânicos e estabilizantes.

<sup>2</sup> **ESPECIFICAÇÃO:** As especificações dos produtos são baseadas nas orientações do PFI (instituto de ensaios e pesquisas para a fabricação de calçados, Pirmasens – Alemanha) associadas com pesquisas internas.

<sup>3</sup> **ARMAZENAMENTO:** Manter embalagem ao abrigo da umidade. Conservar em temperatura ambiente e local ventilado, afastado da luz solar direta e de fontes de ignição. A adequada armazenagem do produto a granel minimiza o risco de degradação dos componentes.

<sup>4</sup> **AQUECIMENTO:** (perfil para aquecimento / amolecimento) = sugerimos trabalhar entre as temperaturas de 155° e 160° C. É importante relatar que a temperatura e tempo para amolecimento é definido e validado internamente por cada cliente, pois existem dependências com o tipo de equipamento, molde e processo utilizado.

<sup>5</sup> **OBSERVAÇÕES:** Os valores informados (especificações e resultados) são validados para o produto **não modificado**. Adições de outros materiais, aditivos e pigmentos podem modificar as características do mesmo. A Max Termoplásticos não se responsabiliza pelas alterações decorrentes destas adições.

<sup>6</sup> **MATERIAIS ATÓXICOS:** São compostos **não** nocivos à vida humana e/ou animal. Em consonância com diferentes legislações, normas, proposições ambientais, ocupacionais e de bem estar, realizamos periodicamente análises físico-químicas que garantem que nossos materiais são isentos de substâncias consideradas restritas em materiais termoplásticos.

# LINHA 600 PLUS PVC Micro Expandido

## SOBRE A LINHA:

Formulada com materiais poliméricos (policloreto de vinila), plastificantes, expensor, compostos minerais e orgânicos e estabilizantes.

## VANTAGENS:

- Ótima capacidade de pigmentação;
- Excelente processabilidade na injeção;
- Baixa densidade.

**MAX**  
TERMOPLÁSTICOS  
JUNTOS transformando.

Atóxico

LIVRE DE  
METAIS  
PESADOS

NBR 16905  
EN - 71.3

LIVRE DE  
FTALATOS  
BISFENOL (BPA)

NBR 16905  
EN - 71.3  
AFIRM - 2021

## INFORMAÇÕES TÉCNICAS:

| PROPRIEDADES                         | NORMAS DE REFERÊNCIA  | MAX 600/45 PLUS | MAX 600/55 PLUS | MAX 600/65 PLUS | MAX 600/70 PLUS |
|--------------------------------------|-----------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Dureza (Shore A)                     | ABNT NBR 14454 – 2020 | 45 ± 2          | 55 ± 2          | 65 ± 2          | 70 ± 2          |
| Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg) | ABNT NBR 9023 – 2015  | 270 - 340       | 200 - 290       | 190 - 260       | 130 - 220       |

**INDICAÇÃO DE USO:** Injeção de solados em geral.

<sup>1</sup> **COMPOSIÇÃO:** O composto de PVC é o resultado da mistura polimérica de policloreto de vinila com óleo plastificante, compostos minerais e orgânicos e estabilizantes.

<sup>2</sup> **ESPECIFICAÇÃO:** As especificações dos produtos são baseadas nas orientações do PFI (instituto de ensaios e pesquisas para a fabricação de calçados, Pirmasens – Alemanha) associadas com pesquisas internas.

<sup>3</sup> **ARMAZENAMENTO:** Manter embalagem ao abrigo da umidade. Conservar em temperatura ambiente e local ventilado, afastado da luz solar direta e de fontes de ignição. A adequada armazenagem do produto a granel minimiza o risco de degradação dos componentes.

<sup>4</sup> **AQUECIMENTO:** (perfil para aquecimento / amolecimento) = sugerimos trabalhar entre as temperaturas de 155° e 160° C. É importante relatar que a temperatura e tempo para amolecimento é definido e validado internamente por cada cliente, pois existem dependências com o tipo de equipamento, molde e processo utilizado.

<sup>5</sup> **OBSERVAÇÕES:** Os valores informados (especificações e resultados) são validados para o produto **não modificado**. Adições de outros materiais, aditivos e pigmentos podem modificar as características do mesmo. A Max Termoplásticos não se responsabiliza pelas alterações decorrentes destas adições.

<sup>6</sup> **MATERIAIS ATÓXICOS:** São compostos **não** nocivos à vida humana e/ou animal. Em consonância com diferentes legislações, normas, proposições ambientais, ocupacionais e de bem estar, realizamos periodicamente análises físico-químicas que garantem que nossos materiais são isentos de substâncias consideradas restritas em materiais termoplásticos.

# LINHA 600 SPEED PVC Micro Expandido

## SOBRE A LINHA:

Formulada com materiais poliméricos (policloreto de vinila), plastificantes, expensor, compostos minerais e orgânicos e estabilizantes.

## VANTAGENS:

- Ótima capacidade de pigmentação;
- Excelente processabilidade na injeção;
- Baixa densidade e expansão homogênea.

**MAX**  
TERMOPLÁSTICOS  
JUNTOS transformando.

Atóxico

LIVRE DE  
METAIS  
PESADOS

NBR 16905  
EN - 71.3

LIVRE DE  
FTALATOS  
BISFENOL (BPA)

NBR 16905  
EN - 71.3  
AFIRM - 2021

## INFORMAÇÕES TÉCNICAS:

| PROPRIEDADES                         | NORMAS DE REFERÊNCIA  | MAX 600/45 SPEED | MAX 600/55 SPEED | MAX 600/60 SPEED |
|--------------------------------------|-----------------------|------------------|------------------|------------------|
| Dureza (Shore A)                     | ABNT NBR 14454 – 2020 | 45 ± 2           | 55 ± 2           | 60 ± 2           |
| Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg) | ABNT NBR 9023 – 2015  | 290 - 360        | 270 - 340        | 180 - 300        |

**INDICAÇÃO DE USO:** Injeção de solados em geral com excelente acabamento, toque aveludado e cópia perfeita do molde.

<sup>1</sup> **COMPOSIÇÃO:** O composto de PVC é o resultado da mistura polimérica de policloreto de vinila com óleo plastificante, compostos minerais e orgânicos e estabilizantes.

<sup>2</sup> **ESPECIFICAÇÃO:** As especificações dos produtos são baseadas nas orientações do PFI (instituto de ensaios e pesquisas para a fabricação de calçados, Pirmasens – Alemanha) associadas com pesquisas internas.

<sup>3</sup> **ARMAZENAMENTO:** Manter embalagem ao abrigo da umidade. Conservar em temperatura ambiente e local ventilado, afastado da luz solar direta e de fontes de ignição. A adequada armazenagem do produto a granel minimiza o risco de degradação dos componentes.

<sup>4</sup> **AQUECIMENTO:** (perfil para aquecimento / amolecimento) = sugerimos trabalhar entre as temperaturas de 155° e 160° C. É importante relatar que a temperatura e tempo para amolecimento é definido e validado internamente por cada cliente, pois existem dependências com o tipo de equipamento, molde e processo utilizado.

<sup>5</sup> **OBSERVAÇÕES:** Os valores informados (especificações e resultados) são validados para o produto **não modificado**. Adições de outros materiais, aditivos e pigmentos podem modificar as características do mesmo. A Max Termoplásticos não se responsabiliza pelas alterações decorrentes destas adições.

<sup>6</sup> **MATERIAIS ATÓXICOS:** São compostos **não** nocivos à vida humana e/ou animal. Em consonância com diferentes legislações, normas, proposições ambientais, ocupacionais e de bem estar, realizamos periodicamente análises físico-químicas que garantem que nossos materiais são isentos de substâncias consideradas restritas em materiais termoplásticos.

# LINHA 600 ULTRA PVC Micro Expandido

## SOBRE A LINHA:

Formulada com materiais poliméricos (policloreto de vinila), plastificantes, expensor, compostos minerais e orgânicos e estabilizantes.

## VANTAGENS:

- Boa pigmentação;
- Excelente processabilidade na injeção;
- Baixa densidade.

**MAX**  
TERMOPLÁSTICOS  
JUNTOS transformando.

Atóxico

LIVRE DE  
METAIS  
PESADOS

NBR 16905  
EN - 71.3

LIVRE DE  
FTALATOS  
BISFENOL (BPA)

NBR 16905  
EN - 71.3  
AFIRM - 2021

## INFORMAÇÕES TÉCNICAS:

| PROPRIEDADES                            | NORMAS DE REFERÊNCIA  | MAX 600/55<br>ULTRA | MAX 600/65<br>ULTRA |
|---|-----------------------|---------------------|---------------------|
| Dureza (Shore A)                        | ABNT NBR 14454 – 2020 | 55 ± 2              | 65 ± 2              |
| Fluidez<br>(g/10 min - 190°C carga 5kg) | ABNT NBR 9023 – 2015  | 240 - 300           | 240 - 300           |

**INDICAÇÃO DE USO:** Injeção de solados casuais de baixa solicitação.

<sup>1</sup> **COMPOSIÇÃO:** O composto de PVC é o resultado da mistura polimérica de policloreto de vinila com óleo plastificante, compostos minerais e orgânicos e estabilizantes.

<sup>2</sup> **ESPECIFICAÇÃO:** As especificações dos produtos são baseadas nas orientações do PFI (instituto de ensaios e pesquisas para a fabricação de calçados, Pirmasens – Alemanha) associadas com pesquisas internas.

<sup>3</sup> **ARMAZENAMENTO:** Manter embalagem ao abrigo da umidade. Conservar em temperatura ambiente e local ventilado, afastado da luz solar direta e de fontes de ignição. A adequada armazenagem do produto a granel minimiza o risco de degradação dos componentes.

<sup>4</sup> **AQUECIMENTO:** (perfil para aquecimento / amolecimento) = sugerimos trabalhar entre as temperaturas de 155° e 160° C. É importante relatar que a temperatura e tempo para amolecimento é definido e validado internamente por cada cliente, pois existem dependências com o tipo de equipamento, molde e processo utilizado.

<sup>5</sup> **OBSERVAÇÕES:** Os valores informados (especificações e resultados) são validados para o produto **não modificado**. Adições de outros materiais, aditivos e pigmentos podem modificar as características do mesmo. A Max Termoplásticos não se responsabiliza pelas alterações decorrentes destas adições.

<sup>6</sup> **MATERIAIS ATÓXICOS:** São compostos **não** nocivos à vida humana e/ou animal. Em consonância com diferentes legislações, normas, proposições ambientais, ocupacionais e de bem estar, realizamos periodicamente análises físico-químicas que garantem que nossos materiais são isentos de substâncias consideradas restritas em materiais termoplásticos.