

LINHA 900/901

SOBRE A LINHA:

Composto de PVC com alto teor de Expansor para preparação de mistura para a injeção de solados. Indicação recomendada: a partir de 3% sobre o volume de sucata.

VANTAGENS:

- Aprimorado acabamento;
- Versatilidade no processo;
- Baixa densidade e expansão homogênea.



Atóxico

LIVRE DE
METAIS
PESADOS

NBR 16905
EN - 71.3



LIVRE DE
✓ FTALATOS
✓ BISFENOL (BPA)

NBR 16905
EN - 71.3
AFIRM - 2021



1. **ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
2. **ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da: luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
3. **OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.

LINHA 600 FLY PVC MICRO EXPANDIDO

SOBRE A LINHA:

Produto indicado para injeção de solados de baixa solicitação

VANTAGENS:

- Boa expansão;
- Boa pigmentação;
- Excelente custo-benefício



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 FLY	MAX 600/65 FLY	MAX 600/75 FLY	
Dureza (Shore A)	ABNT NBR 14454 - 2020	52 - 56	62 - 66	72 - 76	
Expansão (cm)	NORMA INTERNA	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0	
Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg)	ABNT NBR 9023 - 2015	160 - 210	80 - 120	60 - 80	

- DENSIDADE DO SOLADO:** Recomendável a partir de 0,63 g/cm³, dependendo da estrutura do solado*.
- ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
- ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da: luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
- AQUECIMENTO:** Sugere-se trabalhar entre as temperaturas de 140° e 170° 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.
- OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.

* Características como matriz (desenho e forma), cavidades, rouba peso, espessura e acabamento do solado.

LINHA 700 FULL PVC EXPANDIDO

SOBRE A LINHA:

Produto indicado para injeção de solados casuais de baixa solicitação

VANTAGENS:

- Boa performance;
- Boa expansão.



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 ONE
Dureza (Shore A)	ABNT NBR 14454 - 2020	52 - 56
Expansão (cm)	NORMA INTERNA	7,0 - 9,0
Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg)	ABNT NBR 9023 - 2015	180 - 240

- DENSIDADE DO SOLADO:** Recomendável a partir de 0,63 g/cm³, dependendo da estrutura do solado*.
- ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
- ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
- AQUECIMENTO:** Sugere-se trabalhar entre as temperaturas de 140° e 170° 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.
- OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.

* Características como matriz (desenho e forma), cavidades, rouba peso, espessura e acabamento do solado.

LINHA 600 PELE PVC MICRO EXPANDIDO

SOBRE A LINHA:

Produto indicado para injeção de solados que necessitam de toque **EMBORRACHADO** e acabamento **AVELUDADO**.

VANTAGENS:

- Excelente fluidez e pigmentação;
- Versatilidade no processo;
- Baixa densidade e expansão homogênea.



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 PELE	MAX 600/65 PELE	
Dureza (Shore A)	ABNT NBR 14454 - 2020	52 - 56	62 - 66	
Expansão (cm)	NORMA INTERNA	3,0 - 5,0	3,0 - 5,0	
Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg)	ABNT NBR 9023 - 2015	80 - 100	50 - 80	

- DENSIDADE DO SOLADO:** Recomendável a partir de 0,55 g/cm³, dependendo da estrutura do solado*.
- ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
- ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da: luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
- AQUECIMENTO:** Sugere-se trabalhar entre as temperaturas de 140° e 170° 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.
- OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.

* Características como matriz (desenho e forma), cavidades, rouba peso, espessura e acabamento do solado.

LINHA 600-35 PLUS PVC MICRO EXPANDIDO

SOBRE A LINHA:

Produto indicado para injeção de palmilhas

VANTAGENS:

- Excelente pigmentação;
- Ótimo acabamento e toque macio.



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 600/35 PLUS
Dureza (Shore A)	ABNT NBR 14454 - 2020	38 - 42
Expansão (cm)	NORMA INTERNA	7,0 - 8,0
Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg)	ABNT NBR 9023 - 2015	230 - 280

- ATENÇÃO:** Este produto não é recomendado para injeção de solados com contato direto ao chão.
- ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
- ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da: luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
- AQUECIMENTO:** Sugere-se trabalhar entre as temperaturas de 140° e 170° 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.
- OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.

LINHA 600 PLUS PVC MICRO EXPANDIDO

SOBRE A LINHA:

Produto indicado para injeção de solados em injetora convencional/rotativa.

VANTAGENS:

- Ótima expansão;
- Boa pigmentação;
- Fácil processabilidade

INFORMAÇÕES TÉCNICAS:

PROPRIEDADES	NORMAS DE REFERÊNCIA	MAX 600/45 PLUS	MAX 600/55 PLUS	MAX 600/65 PLUS
Dureza (Shore A)	ABNT NBR 14454 - 2020	48 - 52	52 - 56	62 - 66
Expansão (cm)	NORMA INTERNA	7,0 - 8,0	7,0 - 8,0	7,0 - 8,0
Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg)	ABNT NBR 9023 - 2015	200 - 250	150 - 190	90 - 130



Atóxico

LIVRE DE
METAIS
PESADOS

NBR 16905
EN - 71.3

LIVRE DE
✓ FTALATOS
✓ BISFENOL (BPA)

NBR 16905
EN - 71.3
AFIRM - 2021

- DENSIDADE DO SOLADO:** Recomendável a partir de 0,63 g/cm³, dependendo da estrutura do solado*.
- ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
- ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da: luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
- AQUECIMENTO:** Sugere-se trabalhar entre as temperaturas de 140° e 170° 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.
- OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.

* Características como matriz (desenho e forma), cavidades, rouba peso, espessura e acabamento do solado.

LINHA 600 PULSE PVC MICRO EXPANDIDO

SOBRE A LINHA:

Produto indicado para injeção de solados robustos com necessidades de alta fluidez e expansão.

VANTAGENS:

- Aprimorado acabamento;
- Versatilidade no processo;
- Baixa densidade e expansão homogênea.



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 600/50 PULSE	MAX 600/55 PULSE	MAX 600/65 PULSE	MAX 600/75 PULSE
Dureza (Shore A)	ABNT NBR 14454 - 2020	48-52	53-56	62-66	72-76
Expansão (cm)	NORMA INTERNA	7,0 - 8,0	7,0 - 8,0	7,0 - 8,0	6,0 - 7,0
Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg)	ABNT NBR 9023 - 2015	140 - 190	100 - 150	80 - 120	60 - 80

- DENSIDADE DO SOLADO:** Recomendável a partir de 0,55 g/cm³, dependendo da estrutura do solado*.
 - ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
 - ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da: luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
 - AQUECIMENTO:** Sugere-se trabalhar entre as temperaturas de 140° e 170° 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.
 - OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.
- * Características como matriz (desenho e forma), cavidades, rouba peso, espessura e acabamento do solado.

LINHA 600 SOUTH PVC MICRO EXPANDIDO

SOBRE A LINHA:

Produto indicado para injeção de solados robustos com necessidades de alta expansão e baixa densidade.

VANTAGENS:

- Excelente acabamento superficial;
- Elevada versatilidade de processo;
- Baixa densidade e expansão de alta performance.



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 PULSE	MAX 600/65 PULSE	MAX 600/75 PULSE	MAX 600/85 PULSE
Dureza (Shore A)	ABNT NBR 14454 - 2020	53-56	62-66	72-76	80-85
Expansão (cm)	NORMA INTERNA	7,0 - 8,0	7,0 - 8,0	7,0 - 8,0	6,0 - 7,0
Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg)	ABNT NBR 9023 - 2015	100 - 150	80 - 120	60- 80	40 - 60

- DENSIDADE DO SOLADO:** Recomendável a partir de 0,55 g/cm³, dependendo da estrutura do solado*.
 - ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
 - ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da: luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
 - AQUECIMENTO:** Sugere-se trabalhar entre as temperaturas de 140° e 170° 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.
 - OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.
- * Características como matriz (desenho e forma), cavidades, rouba peso, espessura e acabamento do solado.

LINHA 600 SPEED PVC MICRO EXPANDIDO

SOBRE A LINHA:

Produto indicado para injeção de solados em injetora convencional/rotativa.

VANTAGENS:

- Excelente expansão;
- Boa pigmentação;
- Acabamento aveludado.



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 600/60 SPEED	MAX 600/65 SPEED	MAX 600/75 SPEED
Dureza (Shore A)	ABNT NBR 14454 - 2020		57 - 61	62 - 66	72 - 76
Expansão (cm)	NORMA INTERNA		7,0 - 8,0	7,0 - 8,0	6,0 - 7,0
Fluidez (g/10 min - 190°C carga 5kg)	ABNT NBR 9023 - 2015		90 - 140	80 - 120	60 - 80

- DENSIDADE DO SOLADO:** Recomendável a partir de 0,63 g/cm³, dependendo da estrutura do solado*.
- ESPECIFICAÇÃO:** As especificações acima citadas não são válidas para o produto modificado, sendo tal de responsabilidade do comprador. A Max Termoplásticos LTDA não se responsabiliza por quaisquer alterações no produto provenientes da adição de aditivos, bem como problemas apresentados no produto acabado provenientes de mau uso, processamento, transporte e/ou armazenamento.
- ARMAZENAMENTO:** O produto deve ser armazenado em local ventilado, fora do alcance da exposição da: luz solar, umidade, intempéries e temperatura superior a 40°C.
- AQUECIMENTO:** Sugere-se trabalhar entre as temperaturas de 140° e 170° 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.
- OBSERVAÇÕES:** A Max Termoplásticos LTDA coloca-se à disposição para quaisquer dúvidas sobre a aplicação do produto atendendo com satisfação a necessidade de seus clientes.

* Características como matriz (desenho e forma), cavidades, rouba peso, espessura e acabamento do solado.