



CONTRATTI POS



## **Activas. O seu produto aonde você deseja, com a nossa eficiência.**

### **20 anos de experiência em distribuição de resinas termoplásticas.**

No mercado desde 1990, a Activas não se preocupa apenas em distribuir resinas termoplásticas com qualidade. Nosso compromisso com você inicia-se no envio e vai até o recebimento da carga, transportando o produto com segurança e agilidade, para o local correto e no prazo combinado.

Esses 20 anos de estrada foram de crescimento, pois a Activas sempre manteve o foco no aprimoramento de cada processo de trabalho, investindo constantemente em gestão e logística. Agora, fruto dessa dedicação, em 2010 nossa empresa vive uma nova fase, com uma frota de veículos ainda maior, entregas mais rápidas e uma identidade visual mais clara e próxima de você.

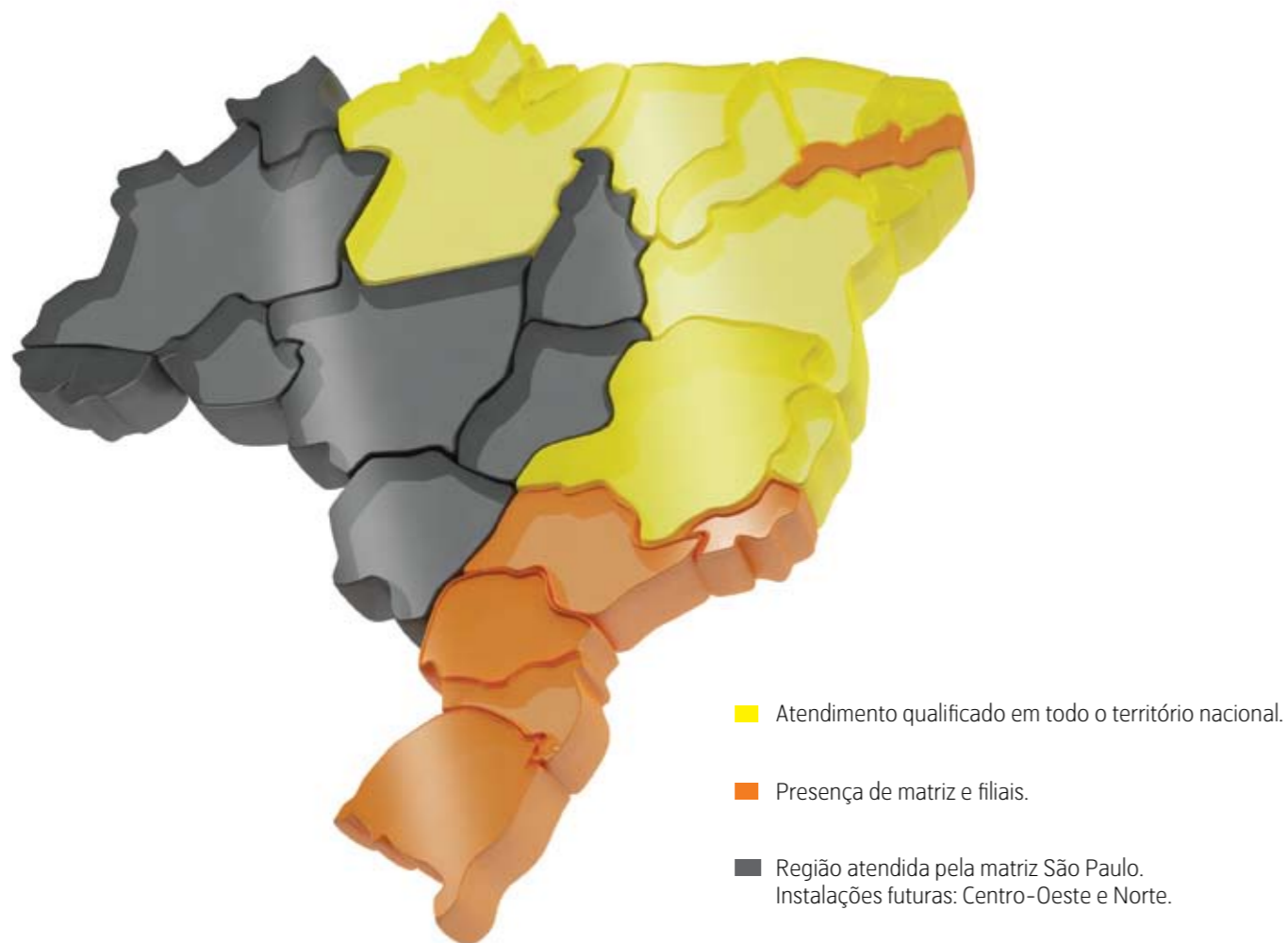
Além de nossos serviços, nossa sede também está mais moderna, e oferece mais conforto e comodidade a clientes e parceiros. Venha conhecer. Você também pode nos encontrar na sede virtual, com design mais atraente e todas as informações técnicas necessárias, ou ainda em nosso Contact Center, sempre pronto para ouvi-lo.

**Na Activas, buscamos o melhor sempre.  
E é este melhor que levamos até você.**

**Laercio Gonçalves**  
Diretor-Geral



# ATUAÇÃO NACIONAL



**Activas Escritório São Paulo** • Rua Alegre, 470 - 10º andar • São Caetano - SP • CEP 09550-250 • Fone: (11) 3525-5000 • Fax: 3525-2001  
**Activas Nordeste** • Av. Eixo da Integração, 2.524 • Jaboatão dos Guararapes - PE • CEP 54360-000 • Fone: (81) 3476-5050 • Fax: (81) 3476-1119  
**Activas Rio de Janeiro** • Rua Marília, 48 • Rio de Janeiro - RJ • CEP 21555-340 • Fone: (21) 2240-5200 • Fax: (11) 3525-5001  
**Activas Matriz São Paulo** • Av. João Ramalho, 1.504 • Mauá - SP • CEP 09371-520 • Fone: (11) 3525-4959  
**Activas Paraná** • Estrada dos Pioneiros, 950 • Londrina - PR • CEP 86036-370 • Fone: (43) 4001-5255 • Fax: (43) 4062-5255  
**Activas Santa Catarina** • Rua Dona Francisca, 8.300 • Joinville - SC • CEP 89239-270 • Fone: (47) 3437-5001 • Fax: (47) 3419-0802  
**Activas Rio Grande do Sul** • Av. Rubem Bento Alves, 1.355 • Caxias do Sul - RS • CEP 95052-550 • Fone: (54) 3028-9400 • Fax: (54) 3028-9401

## Qualidade.

Meta e objetivo constante na distribuição da Activas.

### ISO 9001:2008

A Activas tem seu Sistema de Gestão da Qualidade certificado há 11 anos e em sua versão atual, a norma ISO 9001:2008, tanto matriz quanto filiais. Padrão de qualidade consistente e premiado, reconhecido por seus clientes.

Iniciativas que trazem inovação e melhorias estão sempre sendo adotadas pela Activas, como:

- Pesquisas qualitativas de comprometimento de resultados com clientes, fornecedores e colaboradores divulgados anualmente;
- Políticas implementadas com objetivos definidos e alcançados;
- Indicadores reais que são ferramentas-base para planejamento estratégico, orçamento e gestão total.

### SA 8000

O projeto de implantação da SA 8000 já está em processo na Activas.

A SA 8000 é uma norma internacional que define os requisitos referente às práticas sociais do emprego. Em breve, esse selo certificará nossas práticas trabalhistas internas.

### Pesquisa de Mercado

Sempre atenta no que acontece no mercado, a Activas realizou uma pesquisa qualitativa e quantitativa no mercado especializado. Pesquisa realizada pela Destaque Business Research.

### Pesquisa de Satisfação

Preocupada com o seu modelo de negócios, a Activas realizou uma pesquisa de satisfação de clientes. Pesquisa realizada pela Destaque Business Research.

### Sustentabilidade

Consciência ambiental faz parte do DNA da Activas, por isso investimos em atitudes como a redução do uso em todas as unidades, frotas com baixa emissão de CO2, distribuição de resinas recicláveis, além de apoiar programas como o Atitude Seletiva e 3R como associada do Instituto Nacional do Plástico - INP.

Todos os prêmios alcançados pela Activas são fruto de uma busca incessante pela satisfação de nossos clientes, presente em nossa empresa desde sua fundação e pelos próximos 20 anos.



# QUALIDADE

# ÍNDICE



## ENGENHARIA ..... COMMODITIES

Masterbatch + Compostos + Coloridos + Rotomoldagem

PP	Polipropileno .....	8
PEBD	Poliétileno de Baixa Densidade .....	12
PEMD	Poliétileno de Média Densidade .....	12
PELMD	Poliétileno Linear de Média Densidade .....	18
PELBD	Poliétileno Linear de Baixa Densidade .....	20
PEAD	Poliétileno de Alta Densidade .....	22
EVA	Copolímero de Etileno e Acetato de Vinila .....	24
PS	Poliestireno .....	24
SBS	Copolímero de Estireno e Butadieno .....	26
ABS	Copolímero de Acrinitrila, Butadieno e Estireno .....	26
ABS-PA	Blenda de Copolímero de Acrinitrila, Butadieno, Estireno/Poliâmida .....	28
ABS-PC	Blenda de Acrinitrila, Butadieno e Estireno/Policarbonato .....	28
MABS	Copolímero de Metilmetacrilato, Acrinitrila, Butadieno e Estireno .....	30
PMMA	Copolímero de Metilmetacrilato, Acrinitrila, Butadieno e Estireno .....	30
SAN	Copolímero de Estireno e Acrinitrila .....	32
ASA	Copolímero de Acrinitrila, Estireno e Acrilato .....	32
COPE	Copolíéster - PETG, PCTA e PCTG .....	34
CAP	Celulósicos • Acetato • Propionato .....	36
POM	Poliacetal .....	36
PC	Policarbonatos .....	38
<b>ADITIVOS</b>	Concentrados e Modificador de Impacto .....	40
PERSONALIZADOS	Resinas Compostas e Coloridas .....	42

Todos os tipos e contratipos são fornecidos de boa-fé, somente como referência, e os mesmos serão sujeitos a confirmações e alterações sem aviso prévio. Para as dúvidas mais frequentes acesse o **FAQ ACTIVAS** ou solicite nossos representantes, contact center, desenvolvimento, assistência técnica, por telefone ou em nosso site [www.activas.com.br](http://www.activas.com.br).

# COMMODITIES

## PP • Polipropileno

QUATTOR (Camaçari)				QUATTOR (Duque e Mauá)			BRASKEM		BRASKEM / IPIRANGA		APLICAÇÕES
Tipo	M.I. g/10'	Aditivação		Tipo	M.I. g/10'	Aditivação	Tipo	M.I. g/10'	Tipo	M.I. g/10'	
I/E	KM 6150	3.5	-	*HA 722 J	3.5	CL	H 501 HC / 502 HC	3.5	-	-	Peças de alta rigidez, móveis de jardim, extrusão de perfis rígidos.
I	KM 6100	3.5	-	*HP 501 K / HP 550 K	3.5	-	H 503	3.5	PH 0320	3	Injeção de uso geral, utilidades domésticas, peças para indústria automobilística, embalagens para cosméticos, tampas.
I	PM 6100	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	Injeção de uso geral, produtos de paredes grossas, boas propriedades mecânicas.
I	SM 6100 / SM 6190	11	-	HP 500N / HP 502N	11	-	H 301	10	PH 1310	13	Injeção de tampas flip top e produtos de paredes média.
I/FF	TS 6100 / TS 6300	16	-	HP 550 P	16	-	H 306	15	PH 1710	17	Injeção de uso geral e produtos de paredes finas. Somente o TS 6300 possui aditivação UV.
I	VS 6100 K	21	-	HP 550R / HP 502R	24/21	-	H 201	20	PH 1721	22	Injeção de corpos de eletrodomésticos, tampas, utilidades domésticas.
I/FF	*WS 6100 K	30	-	-	-	-	H 202	28	PH 2610	26	Peças técnicas, embalagens de paredes finas, tampas.
I	XM 6150 K	35	NU	HP 648 S	40	NU	H 103	40	PH 3515	42	Injeção de paredes finas, com ciclos rápidos, corpos de eletrodomésticos, tampas.
I	XM 6950 K	35	CL	HP 640 S	35	CL	H 105 / H 117	40/45	-	-	Material clarificado, peças com alta transparência, seringas, descartáveis, paredes finas tampas, eletrodomésticos, brinquedos.
I	XM 6550	50	NU	-	-	-	-	-	-	-	Moldagem por injeção de peças com paredes finas e baixo ciclo.
I	-	-	-	HP 400U* / HP 405U	80	-	H 107	80	-	-	Peças de paredes finas e impermeabilização de sacaria de rafia
I/E/S	GE 7100	0.8	-	HP 500 D	0.8	-	-	-	PH F732	0.7	Artigos soprados em geral, extrusão de tubos, reservatórios para automóveis e perfis.
I/E/S	HY 6100	1.5	-	HP 500 G	1.5	-	H 603	1.5	PH 0130	1.5	Artigos soprados em geral, extrusão de tubos e perfis, frascos de água mineral.
E/S	-	-	-	*HP 600 G	1.5	-	-	-	-	-	Artigos soprados com maior rigidez.
E/S	*JE 6170	-	CL	HP 640 H	2	CL	H 604 / H 605	1.5	PH 0133	1.6	Chapas para termoformagem com alta transparência.
E	-	-	-	*HA 840 K	3.5	CL	H 502 HC	3.3	PH 0141	1.8	Extrusão de chapas para termoformagem com alta rigidez e transparência.
I/E/S	*JE 6100	2.1	-	HP 502 H	2.2	-	H 606	2.1	PH 0241	2	Extrusão-sopro de frascos e garrafas etc. Extrusão de chapas para termoformagem de potes para alimentos.
E/S	JE 6190	2.1	AD/NU	-	-	-	JC 628	2.1	PH 0242	2	Processo extrusão compressão de tampas para bebidas carbonatadas.
I/FF	-	-	-	HP 500 N	11	-	H 301	10	PH 1320	13	Fibras cortadas para tapetes, carpetes, cobertores e multifilamentos para cordas (fiações curtas); injeção de tampas e uso geral.
I/FF	TS 6100	16	-	HP 560 P	16	-	H 201	20	PH 1721	22	Filamentos contínuos para tapetes, carpetes; fibras de alta tenacidade (fiações longas), injeção de uso geral, tampas.
I/FF	TS 6300	16	UV	-	-	-	-	-	-	-	Extrusão de fibras para uso em aplicações têxteis, cordas, tapetes etc. Moldagem por injeção de móveis plásticos, tampas, UD etc.
FF	-	-	-	*HP 552 R	24	-	-	-	-	-	Extrusão de fibras para uso em aplicações têxteis, cordas, tapetes etc.
FF	VS 6100	21	-	HP 550 R	24	-	H 201 / H 209	21	-	-	Filamentos contínuos ou texturizados (normais ou de alta tenacidade) para cordas, cabos etc.
FF/R	*WS 6100 K	30	-	HP 560 R	25	-	H 210	27	PH 2621	27	Extrusão de fibras para não tecidos pelo processo Thermobonded; extrusão de recobrimento ("coating") de telas e tecidos de rafia.
FF	*WS 6300 K	30	-	-	-	-	H 214	26	-	-	Extrusão de fibras para não tecidos pelo processo Spunbonded.
FF	*XS 6100 K	39	-	HP 565 S	39	-	H 125	40	PH 3523	35	Extrusão de fibras para não tecidos pelo processo Thermobonded; extrusão de recobrimento ("coating") de telas e tecidos de rafia.
FF/S/E	HY 6100 / *JE 6100	1.5	-	HP 500 G	1.5	-	H 603	1.5	PH 0130	1.7	Fitas de baixa fibrilação e alto alongamento, para sacarias de rafia e telas de serviços pesados com big bags.
R	*JY 6300	2.1	-	-	-	-	H 611	2.1	-	-	Extrusão de rafia pelo processo plano; grama sintética; tela de aviário; contém estabilizante anti-UV.
R	KY 6110	3	-	*HP 550 J	3	BAA	H 503	3.5	PH 0320	3	Fitas para sacarias de rafia e telas de baixo arraste de água para base de carpetes; fitas fibriladas para costura; processo plano.
R	LY 6110	4	-	HP 550 K	4	BAA	H 502 HC	3.5	-	-	Fundo de carpetes, fibras de baixo alongamento.
R	*WS 6100 K	30	-	HP 560 R	25	-	H 103	40	-	-	"Coating" nas telas de rafia.
R	*ZS 6100 T	70	-	HP 405 U	80	-	H 107	80	-	-	"Coating" nas telas de rafia e rafia.
FF	*KF 6170	3	-	-	-	-	-	-	-	-	Extrusão de filmes BOPP pelo processo plano (stenter) ou tubular.
FF	*KF 6190 H	3	-	HP 422 J	3	-	H 508	3	PH 0320	3	Extrusão de Filmes BOPP; embalagens de alimentos ou têxteis, fitas adesivas.
FF	-	-	-	HP 522 J	2.9	-	H 500 HS	3	PH 0363	3	Extrusão de filmes BOPP pelo processo plano (Stenter) de altíssima velocidade e tipo bolha (double-bubble) para embalagens flexíveis em biscoitos, salgadinhos, fitas adesivas e rótulos etc.
FF	-	-	-	HP 622 J	3	-	H 504 XP	3	PH 0361	3	Extrusão de filmes BOPP pelo processo plano (Stenter) para embalagens rígidas com maior barreira ao vapor d'água.
FF	-	-	-	*HA 722 J	3.5	-	H 501 HC / 502 HC	3.5	-	-	Extrusão de filmes BOPP pelo processo plano (Stenter) para embalagens de alta rigidez.
F	*RF 6140	8	-	*HP 528 M / HP	8	AD/AB	PD 943 XP	7	PH 0952	8	Extrusão de filmes tubulares para uso em embalagens flexíveis de produtos alimentícios, têxteis etc. Confere excelente soldabilidade.
F				HP 525 M	8	AD/AB	H 402	7	-	-	
F	*RF 6145 K	8	-	*HP 518M / HP 515M	8	AD/AB	H 401	7.5	PH 0951	8	Extrusão de filmes planos para uso em embalagens flexíveis de produtos alimentícios, têxteis, etc. Confere excelente soldabilidade.
F				*HP 500 M / HP 516M	8	AB	JC 626	7	-	-	
F	*RF 6100	8	-				H 301	10	PH 0950	8	Extrusão de filmes tubulares e planos para torção (PPT) para uso em embalagens de balas, bombons e pirulitos etc.
Alta Cristalinidade				*HA 722 J	3.5	CL	H 502 HC	3.5	-	-	Filmes BOPP de alta rigidez, extrusão e perfis rígidos. Injeção de peças com elevadas propriedades mecânicas.
				*HA 840 K	3.5	CL	H 502 HC	3.5	-	-	Termoformagem de alta rigidez e transparência, injeção de peças com elevadas propriedades mecânicas.
				*HA 840 R	20	NU	-	-	-	-	Injeção de peças de alta rigidez.

• MI: Melt Index (Índice de Fluidez) 230°C/2,16 Kg • AB – Antibloqueio • AD – Agente Deslizante • AE – Anti-Estático • BAA – Baixo arraste de água • CL – Clarificante • NU – Nucleante  
 \*Grades descontinuadas • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Holt melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro

PP • Polipropileno

QUATTOR (Mauá)				BRASKEM		BRASKEM / IPIRANGA		APLICAÇÕES	
Tipo	M.I. g/10'	Aditivação	Tipo	M.I. g/10'	Tipo	M.I. g/10'			
COPOLÍMERO HETEROFÁSICO	I	PP DIYA 721	25	-	-	-	-	Injeção de baldes, brinquedos, contentores, Eletroeletrônicos etc. Com excelente balanço de propriedades mecânicas e efeito antimicrobiano.	
		EP 200 K	3.5	-	-	PCC 0412	3.5	Alta resistência ao impacto, caixas de baterias, containers, utilidades domésticas etc.	
	I	-	-	-	CP 401 HC	6	-	Caixa de baterias; containers e artigos com maior rigidez.	
	I	EP 440 L	6	-	CP 442 XP	6	PCC 0710	7	Baldes entre 15 e 24 L, lacres, caixa para hortifruti, caixas de baterias, utilidades domésticas.
	I/E	EP 445 L	6	AD/NU	CP 405 XP	7	PCC 0742	7	Extrusão compressão de tampas para refrigerantes carbonatados e bebidas em geral; maior rigidez; contém deslizante e antiestático.
	I	EP 240 N	12	-	-	-	-	-	Injeção de peças que requeiram alto impacto e pra-choques.
	I	EP 440 N	12	-	CP 284 R	14	PCD 0810	12	Peças injetadas de uso geral, lacres, tampa flip top, baldes de 3 a 15 L.
	I	EP 440 P	16	-	CP 284 R	14	PCD 0810	12	
	I	EP 401 R	20	-	CP 241	20	PCC 2314	21	Peças de paredes finas, lacres; tampa flip top, utilidades domésticas, peças para indústria automobilística.
	I	EP 448 R	25	AE/NU	CP 204	22	-	-	
	I	EP 548 S	45	AE/NU	CP 141 / CP 144 / CP 145	45	PCC 4414	44	Peças de paredes finas, utilidades domésticas, brinquedos.
	I	EP 248 U / EP 300 U	65	AE/NU	CP 195	60	-	-	
	I	-	-	-	CP 191	80	-	-	
	E/S	EP 310 D	0.8	-	CP 741	0.8	-	-	Sopros para artigos de grandes volumes; extrusão de perfis, tubos e chapas; tarugos;
	E/S	EP 311 D / 312 D	0.8	-	-	-	-	-	Moldagem por extrusão/coating de tubos de aço. É particularmente indicado para sistemas de tubulação e revestimentos que trabalham em condições severas de temperatura.
E/S	-	-	-	-	-	PCD 0440	4	Extrusão de tubos; frascos para cosméticos.	
COPOLÍMERO RANDÔMICO	I	RP 340 N	12	CL	RP 347	10.0	-	-	Embalagens com alta transparência para baldes; tampas; utilidades domésticas etc.
	I	RP 440 N	13	CL	RP 347	10.0	-	-	
	I	-	-	-	Prisma 3410	10.0	-	-	Injeção de utilidades domésticas, cosméticos etc. Transparência superior ao random convencional.
	I	-	-	-	Prisma 2910	17.0	-	-	Copolímero Randômico Modificado, desenvolvido para embalagens transparentes com alta resistência a impacto sob baixa temperatura. Injeção de potes, baldes, utilidades domésticas e demais embalagens para freezer e refrigerador.
	I	RP 340 R	25	CL	RP 246	25.0	-	-	Baldes entre 15 e 24 L, lacres; caixa para hortifruti, caixas de baterias, utilidades domésticas.
	I	LUZZ 730	25	CL	Prisma 2400	20.0	-	-	Injeção de embalagens rígidas, utilidades domésticas etc. Possui maior transparência em relação ao RANDOM convencional. (Principalmente em peças com espessura até 2 mm.)
	I/E	RP 340 S	45	CL	RP 141	40.0	PRB 4215	45.0	Moldagem por injeção de embalagens rígidas, utilidades domésticas etc. de alta transparência.
		RP 340 U	75	CL	-	-	-	-	
	I	-	-	-	RP 741 / RP 847	0,4/0,6	-	-	Injeção de peças que requeiram alto impacto e para-choques.
	E	LUZZ 130	1.5	CL	-	-	-	-	Extrusão-sopro de frascos, garrafas, utilidades domésticas e cosméticos; extrusão de tubos, perfis e chapas. Possui maior transparência em relação ao RANDOM convencional. (Principalmente em peças com espessura até 2 mm.)
	I/E/S	RP 270 G	1.8	-	-	-	-	-	Embalagens para soluções parenterais, frascos, garrafas etc.
	I/E/S	RP 240 G	1.5	CL	RP 647	1,8	PRB 0131	1.3	Embalagens sopradas em geral, frascos para cosméticos, xampu, detergente etc. Extrusão de chapas, tubos e perfis com alta transparência.
	E	*RP 225 L	6	AB/AD	-	-	-	-	Extrusão de filmes tubulares ou planos para o uso em embalagens flexíveis de produtos alimentícios, têxteis etc. Possui deslizante e antibloqueio.
	E	RP 225 M	8	AB/AD	RP 344	9,0	PRA 0852	8.5	
	I/E/F	*RP 200 L	5	-	-	-	-	-	Extrusão de filmes tubulares ou planos para o uso em embalagens flexíveis de produtos alimentícios, têxteis etc.

• MI: Melt Index (Índice de Fluidez) 230°C/2,16 Kg • AB – Antibloqueio • AD – Agente Deslizante • AE – Anti-Estático • BAA – Baixo arraste de água • CL – Clarificante • NU – Nucleante  
 \*Grades descontinuados • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Holt melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro

PEBD • Polietileno de Baixa Densidade    PEMD • Polietileno de Média Densidade

		QUATTOR									BRASKEM			BRASKEM / TRIUNFO			APLICAÇÕES	
Tipo		MI (g/10 <sup>1</sup> )	Dens. g/cm <sup>3</sup>	Aditivos	Tipo		MI (g/10 <sup>1</sup> )	Dens. g/cm <sup>3</sup>	Aditivos	Tipo	MI (g/10 <sup>1</sup> )	Dens. g/cm <sup>3</sup>	Tipo	MI (g/10 <sup>1</sup> )	Dens. g/cm <sup>3</sup>			
Antigos	Atuais				Antigos	Atuais												
Filmes de Alta resistência ( Industrial)	F	-	-	-	-	UB 601 C	EF 2002	0.16	0.920	-	-	-	-	-	-	Filmes agrícolas, de alta resistência para sacaria industrial e termocontráteis. Muito resistentes a baixa temperatura.		
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	TX 7001	0.12	0.922			
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	TU 3001	0.12	0.922			
	F/S	UB 2203	EF 2203	0.32	0.922	-	UB 600 C	EF 2003	0.30	0.920	-	PB 526 FI-0221 7000 A	0.25 0.28 0.34	0.921	TX 7003	0.30	0.922	Filmes de alta resistência, para sacaria industrial, lonas, filmes termocontráteis, extrusão de tubos e mangueiras, silos para armazenamento de ração e sopro de frascos.
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	TX 8079	0.30	0.925		
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	TX 3003	0.30	0.926		
	F	*UB 2304AT	-	0.42	0.923	-	TCB006	TCB006	0.30	0.925	-	BF 0323HC	0.32	0.923	-	-	-	Filmes de alta transparência e maior resistência para sacaria industrial. Termoencolhíveis para unitização de garrafas de refrigerante, água mineral, cerveja etc.
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	F 0521/D	0.55	0.921	TE 8088	0.30	0.93	
	F	-	-	-	-	-	UB 615 C	EF 2003 S1	0.30	0.920	D	-	-	-	-	-	-	Filmes termocontráteis, com excelentes propriedades óticas e deslizamento. Filmes coextrudados e técnicos para empacotamento automático (envase de líquidos). Contém aditivo deslizante e antibloqueio
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	TS 3003	0.30	0.926		
	F	UB 2203/01	EF 2203 S3	0.32	0.922	AB / D	-	-	-	-	-	PB 525/64	0.48	0.92	TS 7003	0.30	0.926	
	F	*UB 2304AT/01	-	0.42	0.923	AB / D	TCB007	TCB007	0.42	0.923	AB / D	F-0421D	0.38	0.921	-	-	-	
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	BF 0323/12HC	0.32	0.923	-	-	-	
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	TMF-0521 D	0.44	0.921	TS 4401	0.65	0.924	Termo contrátil de alta velocidade. Contém 25% de PEBDL.
Filmes semi-industrial e sopro	E/F/S	*UB 2307AT/01	-	0.70	0.923	AB / D	-	EF 2507 S3	0.70	0.925	AB / D	EB 861/51	0.70	0.922	TS 7006	0.60	0.924	Filmes de uso geral, com alta transparência empacotamento de média resistência, rótulos e sopro diversos.
	E/F/S	*UB-2307AT	-	0.70	0.923	-	-	EF 2507	0.70	0.925	-	EB 861	0.70	0.921	TN 7006	0.60	0.924	
	E/F/S	-	-	-	-	-	*UB 208 C	-	0.70	0.923	D	-	-	-	-	-	-	Filmes termocontráteis de excelente propriedades óticas; empacotamento automático, laminação etc.
	E/F/S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	TS 7010	1.00	0.922	Bobinas técnicas para empacotamento automático e semiautomáticos na forma de grãos, como cereais, açúcar, sal.
	E/F/S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	LD 5000A	1.40	0.921	TX 8024	1.00	0.923	Filmes de uso geral, coextrudados com PA, PVDC, EVOH, para queijos, carnes, etc. Sopro de pequenos frascos.
	E/F/S	UB 1912	ES 1912	1.20	0.919	-	UB 401 C	ES 2013	1.25	0.920	-	EG 0921	0.90	0.921	SX 7012	1.20	0.92	Sopro de frascos flexíveis para aplicações médicas, soro fisiológico, soluções parenterais etc.
	E/F/S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S-1522	1.50	0.922	CX 7020	2.00	0.923	Sopro de frascos para uso geral.

\*Descontinuado MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • <sup>1</sup>Resinas produzidas com tecnologia bimodal • <sup>2</sup>MI 190°C/5Kg  
 • AB – Antibloqueio • D – Agente Deslizante • AOX – Antioxidante • AA – Antiácido • AP – Auxiliar de Processamento • AE – Antiestático • UV – Anti UV  
 • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro  
 • Houve alterações de códigos dos produtos Quattor.

QUATTOR											BRASKEM			BRASKEM / TRIUNFO			APLICAÇÕES	
Tipo			MI (g/10')	Dens. g/cm³	Aditivos	Tipo		MI (g/10')	Dens. g/cm³	Aditivos	Tipo	MI (g/10')	Dens. g/cm³					
Antigos	Atuais	Antigos				Atuais												
Filmes planos	I/F/S	UB 2126	EF 2126	2.60	0.921	-	UB 440 C	EF 2222	2.20	0.922	-	EB 853	2.70	0.923	TS 8064	2.20	0.923	Filmes para plastificação, laminação, fraldas, absorventes e de uso geral. Indicados para plástico bolha e sopro flexível. Sem aditivos.
	I/F	UB 2141	EF 2141	4.10	0.921	-	-	-	-	-	-	RM-0421 PB 681	4,0 3,8	0.922	TS 7035	3.50	0.923	Filmes para plastificação, laminação e de uso geral.
	I/F/S	UB 2119	EF 2119	1.90	0.921	-	-	-	-	-	-	F-2022/0 PB 682	2,0 1,9	0.921	TS 4016	1.60	0.921	Injeção e injeção-sopro. Plástico bolha e de uso geral. Sem aditivos.
Empacotamento Automático (Convencional)	F	UB 2126/02	EF 2126 S3	2.60	0.921	AB / D	UB 113 C	UB 2428 S3	2.80	0.922	AB / D	EB 853/72	2.70	0.923	TS 7028	2.80	0.923	Filmes de usos geral e técnicos para empacotamento automático.
	F	UB2119/02	EF 2119 S3	1.90	0.921	AB / D	UB 218 C	EF 2222 S3	2.00	0.922	AB / D	PB 680/59	2.70	0.921	TS 8064	2.20	0.923	
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	TS 9022	2.20	0.930	Embalagens de maior rigidez para produtos têxteis, papel higiênico etc.
Plastificação	F	UB2141/03	EF 2141 S5	4.10	0.921	AB / D	-	-	-	-	-	PB 681/59 RM 4021	3.80	0.922	TS 7035	3.50	0.922	Filmes para plastificação, laminação e de uso geral.
Revest. externo	I / E	UB 1975	EC 1975	7.50	0.919	-	UB 160 C	EC 1861	6.00	0.918	-	BC 818 F 7018	7,5 7,0	0.918	CX 7065	6.50	0.918	Revestimento por extrusão em diferentes substratos. Filme stretch (tubular) e injeção de utilidades domésticas.
Injeção	I	UB 2076	EI 2076	7.60	0.920	-	-	-	-	-	-	BI 818	7.50	0.918	JX 7065	6.50	0.918	Injeção geral; tampas; utensílios domésticos e masterbatch.
	I	UB 1630	EI 1630	30.00	0.916	-	UB 303 C	EI 1633	33.00	0.916	-	PB 608 / G 803	30.00	0.916	JX 7300	30.00	0.917	Injeção de peças com elevada flexibilidade, de grande porte ou geometria complexa. Veículo para masterbatch.
	I	UB 1650	EI 1652	50.00	0.916	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

\*Descontinuado • MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • 1Resinas produzidas com tecnologia bimodal • 2MI 190°C/5Kg  
 • AB – Antibloqueio • D – Agente Deslizante • AOX – Antioxidante • AA – Antiácido • AP – Auxiliar de Processamento • AE – Antiestático • UV – Anti UV  
 • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro  
 • Houve alterações de códigos dos produtos Quattor.

PELMD • Polietileno Linear de Média Densidade    PELBD • Polietileno Linear de Baixa Densidade

		QUATTOR				BRASKEM			BRASKEM / IPIRANGA			DOW			BRASKEM / TRIUNFO			APLICAÇÕES		
	Tipo		MI g/10'	Dens. g/cm <sup>3</sup>	Aditivação	Tipo	MI g/10'	Dens. g/cm <sup>3</sup>	Tipo	MI g/10'	Dens. g/cm <sup>3</sup>	Tipo	MI g/10'	Dens. g/cm <sup>3</sup>	Tipo	MI g/10'	Dens. g/cm <sup>3</sup>			
	Antigas	Atuais																		
INDUSTRIAL	F	-	-	-	-	TMF 0519	0.5	0.919	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Filme industrial; liners; agrícola; construção civil; laminação. Contém 25% PEBD.		
	F	-	-	-	-	LF 0720/20AF (b)	0.68	0.921	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Filme industrial; liners; agrícola; construção civil. Aditivado com agente de processamento, antibloqueio e antioxidante.		
	F	<sup>6</sup> BF-22010	<sup>6</sup> BF-2210	1.00	0.922	AOX/AA	FA 31	0.65	0.919	LB 0120 BP	0.75	0.917	-	-	-	-	-	-	Filme industrial; filme agrícola; construção civil. Elevado COF e bloqueio.	
	F	HF 20007 (h)	HF 2007 (h)	0.73	0.92	AOX/AA/AP	FB 31	0.65	0.919	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Filmes de altíssima resist. mecânica e soldabilidade para sacaria industrial; sacaria para resinas; fertilizantes; produtos químicos; sacos para gelo. Elevado COF.	
	F	HF 22007 B5 (h)	HF 2207 B5 (h)	0.73	0.922	AOX/AA/AP/AB	LH 0820/30AF (h)	0.75	0.920	LBH 0120 BP (h)	0.75	0.917	NG 1645B (h)	1.30	0.923	-	-	-	Filmes de altíssima resist. mecânica e soldabilidade para sacaria industrial; sacaria para resinas; fertilizantes; produtos químicos; sacos para gelo. Elevado COF.	
	F	-	-	-	-	-	PLURIS 9300	0.55	0.920	-	-	-	DOWLEX 2045 B (o)	1.00	0.920	-	-	-	Sacaria industrial; agrícola; embalagem para ração; coextrudados.	
	F	-	-	-	-	-	FA 41 (o)	0.75	0.919	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Sacaria industrial; agrícola; embalagem para ração; coextrudados.	
	F	-	-	-	-	-	FA 42 (o)	0.65	0.925	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Sacaria industrial; agrícola; embalagem para ração; coextrudados.	
	F	MF 28006 <sup>4</sup>	MF 2606 <sup>4</sup>	0.60	0.928	AOX/AP	-	-	-	-	-	-	ELITE 5110G <sup>4</sup>	0.85	0.926	-	-	-	Filmes Termoencolhíveis; sacaria industrial; sacos para gelo, areia e argamassa. Catalisador Metaloceno.	
	F	-	-	-	-	-	FLEXUS 9200 <sup>4</sup>	1.0	0.917	-	-	-	ELITE 5400G <sup>4</sup>	1.00	0.916	-	-	-	Filmes Termoencolhíveis; sacaria industrial; sacos para gelo, areia e argamassa. Catalisador Metaloceno.	
F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	DOWLEX 2038 B (o)	1.00	0.935	-	-	-	Sacaria industrial; termocontrátil e coextrudados que requeiram aumento de rigidez		
EMPACOTAMENTO AUTOMÁTICO	F	-	-	-	-	TMF 1019 D	1.20	0.919	-	-	-	-	-	-	TS 5009	0.90	0.920	Uso geral e envase automático de sólidos e líquidos. Contém 25% PEBD.		
	F	-	-	-	-	FC 31 D (b)	0.75	0.919	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Embalagens para frigoríficos; misturas com PEAD para sacolas; empacotamento automático de sólidos e líquidos; laminados e coextrudados.		
	F	BF 20008 S3 (b)	BF 2008 S3 (b)	0.75	0.920	AOX/AA/AP/AB/AD	LF 0720/21 AF (b)	0.68	0.920	LB 0120 BPS	0.75	0.917	-	-	-	-	-			
	F	-	-	-	-	-	LL 6801 N (o)	0.75	0.920	-	-	-	DOWLEX 2045.11B (o)	1.00	0.921	TS 8056 (o)	1.00		0.920	
	F	HF 22008 S3 (h)	HF 2208 S3 (h)	0.75	0.922	AOX/AA/AP/AB/AD	-	-	-	LBH 0120 BPS (h)	0.75	0.917	NG 1645.11B (h)	1.30	0.923	TS 8058 (h)	1.00		0.919	
	F	-	-	-	-	-	ADV 2011 D (o)	1.14	0.920	-	-	-	DOWLEX TG 2085 B (o)	0.95	0.919	-	-		-	
	F	-	-	-	-	-	LL 7901 S (o)	0.54	0.922	-	-	-	-	-	-	-	-		-	
	F	-	-	-	-	-	PLURIS 9310	0.55	0.920	LB 0120 BS	0.75	0.918	-	-	-	TS 8058 (h)	1.00		0.919	
	F	-	-	-	-	-	LHB 118/21 AF (h)	1.00	0.918	-	-	-	-	-	-	-	-		-	
	F	-	-	-	-	-	LL 6901 S	0.68	0.920	-	-	-	-	-	-	-	-		-	Filmes técnicos para empacotamento automático. Já contém 15% de PEBD incorporado.
	F	<sup>6</sup> BF 22010 S5 (b)	<sup>6</sup> BF 2210 S5 (b)	1.00	0.922	AOX/AB/AP/AD	LF 118/21 / LL 118/21	1.00	0.918	-	-	-	NG 1045.11B	1.00	0.918	-	-		-	Filmes para empacotamento automático; embalagens para alimentos congelados; blendas com PEBD e PEAD; laminação.
	F	<sup>6</sup> BF 22020 S3 (b)	<sup>6</sup> BF 2220 S3 (b)	2.00	0.922	AOX/AB/AP/AD	FM 31 D (b)	1.00	0.919	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	F	-	-	-	-	-	FG 31 D (b)	1.00	0.917	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	F	MF 18006 S3 <sup>4</sup>	MF 1806 S3 <sup>4</sup>	0.65	0.918	AOX/AP/AD	Flexus 9211 <sup>4</sup>	1.00	0.917	-	-	-	ELITE 5401G <sup>4</sup>	1.00	0.918	-	-	-	Empacotamento automático de sólidos e líquidos em máquinas de elevada produtividade; filmes para frigoríficos; Catalisador Metaloceno.	
	F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	DOWLEX NG 2038 B	1.00	0.936	-	-	-	Uso geral; empacotamento automático; laminação e mistura com PEBD e PEAD.	
F	BF-3218 S3 (b)	-	1.80	0.932	AOX/AA/AP/AB/AD	FP 33 (b)	1.80	0.932	-	-	-	DOWLEX 2038 B (o)	1.00	0.935	-	-	-	Embalagens para papel higiênico, guardanapos etc. PEMDL.		

• MI: Melt Index (Índice de Fluidez: 2,16 kg/190°C) • <sup>4</sup>Catalisador Metaloceno • <sup>5</sup>Aditivação Especial de Antioxidante • <sup>6</sup>Produto exclusivo para exportação (h) Comonômero de Hexeno (b) Comonômero de Buteno (o) Comonômero de Octeno  
 • AOX – Antioxidante • AA – Antiácido • AP – Auxiliar de Processamento • AD – Agente Deslizante • AB – Antibloqueio • Anti-UV  
 • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros  
 • Houve alterações de códigos dos produtos Quattor

PELMD • Polietileno Linear de Média Densidade    PELBD • Polietileno Linear de Baixa Densidade

QUATTOR						BRASKEM			BRASKEM / IPIRANGA			DOW			BRASKEM / TRIUNFO			APLICAÇÕES	
Tipo		MI g/10'	Dens. g/cm³	Aditivação	Tipo	MI g/10'	Dens. g/cm³	Tipo	MI g/10'	Dens. g/cm³	Tipo	MI g/10'	Dens. g/cm³	Tipo	MI g/10'	Dens. g/cm³			
Antigas	Atuais																		
FILME PLANO	F	ATH-38044 (h)	HC-3844 (h)	4.4	0.938	AOX/AA	FH 35	4.90	0.940	-	-	-	-	-	-	-	-	Filmes para fraldas descartáveis e absorventes higiênicos.	
	F	-	-	-	-	-	LH 537 (h)	4.90	0.937	-	-	-	-	-	-	-	-		
	F	-	-	-	-	-	FP 56 (o)	4.90	0.943	MB 0435	4.00	0.935	-	-	-	-	-		
	F	-	-	-	-	-	FP 56 (o)	4.90	0.943	-	-	-	DOWLEX 2028 B (o)	4.00	0.941	-	-		
STRETCH CAST / BLOWN	F	-	-	-	-	-	LH 118 (h)	1.00	0.919	LB 0117	1.00	0.917	-	-	-	-	-	Stretch Blown(Tubular); filme indl.; misturas com PEBD/PEAD. Não contém deslizante e antibloqueio.	
	F	-	-	-	-	-	LF 118 (b) / LL 118 (b) FG 31 (b)	1.00	0.916	-	-	-	-	-	-	-	-		
	F	-	-	-	-	-	FB 41 (o)	1.00	0.918	-	-	-	Dowlex 2045B (o)	1.00	0.920	-	-		
	F	-	-	-	-	-	FL 31	2.30	0.919	LB 0316	2.20	0.920	LLDPE 1048 B	2.00	0.918	-	-	-	Filme Stretch Cast (matriz plana) e revestimento por extrusão.
	F	HC-18028 (h)	HC-1828 (h)	2.80	0.918	AOX/AA	LH 218 (h)	2.30	0.916	LTH 0212	2.0	0.910	DOWLEX SC 2107 (o)	2.30	0.917	-	-	-	
	F	-	-	-	-	-	FLEXUS 7200 <sup>4</sup>	3.50	0.918	-	-	-	ELITE 5220G <sup>4</sup>	3.50	0.915	-	-	-	
ROTOMOLDAGEM	RM	ATH-38044 (h)	HC-3844 (h)	4.4	0.938	AOX/AA	RA 34	4.20	0.935	-	-	-	-	-	-	-	-	Caixas d'água; brinquedos; containers; peças técnicas; uso geral PELMD	
	RM	ATH-3844 V8 (h)	HR-3844 V8 (h)	4.4	0.938	AOX/AA/UV	RA 34 U3 / MR-435 UV	4.20	0.935	MB 0434 LS-L	4.0	0.935	-	-	-	-	-		
	RM	-	-	-	-	-	RC 35 U4	3.50	0.939	HD 7540 LS-L	4.0	0.935	-	-	-	-	-		
	RM	-	-	-	-	-	RD 34 U3	6.00	0.935	-	-	-	-	-	-	-	-		
INJEÇÃO	I	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	LLDPE 6200	20.0	0.926	-	-	-	Uso geral; tampas para embalagens de alimentos; UD e produção de masterbatch.	
	I	-	-	-	-	-	IB 32	29.0	0.924	-	-	-	-	-	-	-	-		
	I	-	-	-	-	-	IC 32 <sup>5</sup>	29.0	0.924	-	-	-	-	-	-	-	-		
	I	-	-	-	-	-	IF 33	48.0	0.930	-	-	-	LLDPE 6500	50.0	0.926	-	-	-	
	I	-	-	-	-	-	IJ 33D	45.0	0.930	-	-	-	-	-	-	-	-	Injeção de tampas, dentre outras embalagens, com elevada flexibilidade e ciclos rápidos. Contém agente deslizante.	
	I	-	-	-	-	-	IN 34 D	48.0	0.937	-	-	-	-	-	-	-	-	Injeção de tampas, dentre outras embalagens, com elevada flexibilidade e ciclos rápidos.	

• MI: Melt Index (Índice de Fluidez: 2,16 kg/190°C • <sup>4</sup>Catalisador Metaloceno • <sup>5</sup>Aditivação Especial de Antioxidante • <sup>6</sup>Produto exclusivo para exportação (h) Comonômero de Hexeno (b) Comonômero de Buteno (o) Comonômero de Octeno  
 • AOX – Antioxidante • AA – Antiácido • AP – Auxiliar de Processamento • AD – Agente Deslizante • AB – Antibloqueio • Anti-UV  
 • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros  
 • Houve alterações de códigos dos produtos Quattor

PEAD • Polietileno de Alta Densidade

PEAD • Polietileno de Alta Densidade																						
QUATTOR						BRASKEM			BRASKEM / IPIRANGA			DOW			SOLVAY			APLICAÇÕES				
Tipo		MI g/10'	Densidade g/cm³	Aditivação	Tipo	MI g/10'	Densidade g/cm³	Tipo	MI g/10'	Densidade g/cm³	Tipo	MI g/10'	Densidade g/cm³	Tipo	MI g/10'	Densidade g/cm³						
Antigos	Atuais																					
Filmes APM	F	-	HF-5007	6,5 <sup>8</sup>	0.950	AOX/AP	ES 300 <sup>1</sup>	9,0 <sup>8</sup>	0.953	GP 9452 F <sup>1</sup>	5,5 <sup>8</sup>	0.955	HDPE 90052 L <sup>1</sup>	10,5 <sup>8</sup>	0.952	-	-	-	Sacolas saídas caixa; sacolas promocionais; sacos para congelamento, bobinas picotadas, filmes finos de alta rigidez, sacos para resíduos etc. (Filme Tubular). Soprado de frascos e bombonas para agroquímicos.			
	F	-	-	-	-	-	HF 0147	8,5 <sup>8</sup>	0.947	GM 9450 F <sup>1</sup>	9,3 <sup>8</sup>	0.952	HDPE NG 7000	10,5 <sup>8</sup>	0.949	-	-	-				
	F/S	HF-48100	HF-4810	10 <sup>8</sup>	0.948	AOX/AP	HF 0150	10 <sup>8</sup>	0.948	-	-	-	HDPE NG 6997	11 <sup>8</sup>	0.944	B 5927	0,40 <sup>7</sup>	0.949				
	F	-	-	-	-	-	HF 0144	11,5 <sup>8</sup>	0.944	-	-	-	MDPE 6995	11 <sup>7</sup>	0.938	-	-	-				
INJEÇÃO	I	-	-	-	-	-	IH 57	2.2	0.952	HE 7250 LS-L	2.0	0.950	-	-	-	B 4020	2.3	0.953	Tampas sem liner para bebidas carbonatadas, tampas em geral e peças técnicas.			
	I/F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	HDPE 05962B	5.0	0.963	-	-	-	Filmes para fraldas e absorventes higiênicos. Injeção de caixas; peças técnicas etc.			
	I	-	-	-	-	-	IE 59 U3	5.0	0.959	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Caixas para pescado; transporte de alimentos; hortifrutigranjeiros; caixas em geral; coletores de lixo; peças técnicas. Contém absorvedor UV.			
	I	-	-	-	-	-	-	-	-	HD 7555 LS-L	4.5	0.954	-	-	-	-	-	-				
	I	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	A 2046	5.0	0.955	Balde industriais; tampas; brinquedos; peças técnicas; caixas; utilidades domésticas etc. Não contém absorvedor UV.			
	I	EI-60070	EI-6070	7.0	0.960	AOX/AA	IA 59	7.3	0.960	-	-	-	HC 7260	8.0	0.959	A 2080	7.3	0.959				
	I	EI-60070 V1	EI-6070 V1	7.0	0.960	AOX/AA/UV	IA 59 U3	7.3	0.960	-	-	-	HC 7260 LS-L	8.0	0.959	HDPE 8262 B	8.0	0.962	URA 82	7.3	0.959	Baldes industriais; tampas; caixas empilháveis; capacetes de segurança; peças técnicas; cestos de lixo; utilidades domésticas etc. Contém absorvedor UV.
	I	-	-	-	-	-	JV060 U	7.0	0.957	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Desenvolvida para moldagem por injeção a gás de caixas d`água e peças técnicas. Contém absorvedor UV.		
	I	-	-	-	-	-	IT 56 U4	7.6	0.946	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
	I	BI-56250	BI-5625	25.0	0.956	AOX/AA	IA 58	22.0	0.957	HA 7260	20.0	0.956	HDPE 25055E	25.0	0.953	A 3180	19.3	0.955	Balde, bacias, banheiras, utilidades domésticas, brinquedos, tampas etc.			
I	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	HDPE 25455N HDPE 17450 N	25 17	0,955 0,950	A 3250	25.0	0.954					
I	-	-	-	-	-	IB 58	35.0	0.958	-	-	-	HDPE 90057L	27.0	0.956	-	-	-	Potes de sorvetes, utilidades domésticas, peças de parede fina, tampas, baldes, brinquedos etc.				
I	-	-	-	-	-	IG 58	50.0	0.956	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
SOPRO HOMO	S	ES-60004	ES-6004	0.35	0.960	AOX/AP	-	-	-	GF 4960	0.34	0.961	HDPE 35060 L	0.29	0.961	-	-	-	Fracos para sucos; lácteos; óleo; álcool; higiene pessoal; produtos de limpeza; caixas de descargas etc. Confere maior rigidez ao produto soprado. Extrusão de chapas, corrugados, potes, tubos etc. Até 5 L.			
	S	-	ES-6007	0.70	0.964	AOX	-	-	-	GD 5160	0.75	0.962	-	-	-	B 2006 LG	0.60	0.960				
	S	-	-	-	-	-	BU 004 <sup>1</sup>	0.38	0.966	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Fracos de altíssima rigidez, para sucos, remédios, lácteos, cosméticos, bombonas pequenas etc. Até 5 L.			
	S	-	-	-	-	-	-	-	-	GE 4960 BR	0.50	1.000	-	-	-	-	-	-	Fracos para leite e produtos lácteos. Pigmentados na cor branca.			

\* Descontinuado • MI: Melt Index (Índice de Fluidadez) 190°C/2,16 kg • <sup>1</sup>Resinas produzidas com tecnologia bimoldal • <sup>7</sup>MI 190°C/5 kg • <sup>8</sup>MI 190/21,6 kg  
 • AOX – Antioxidante • AA – Antiácido • AP – Auxiliar de Processamento • AE – Antiestático • UV – Anti UV  
 • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro  
 • Houve alterações de códigos dos produtos Quattor.

PEAD • Polietileno de Alta Densidade

PEAD • Polietileno de Alta Densidade																			
QUATTOR						BRASKEM			BRASKEM / IPIRANGA			DOW			SOLVAY			APLICAÇÕES	
Tipo		MI g/10'	Densidade g/cm³	Aditivação	Tipo	MI g/10'	Densidade g/cm³	Tipo	MI g/10'	Densidade g/cm³	Tipo	MI g/10'	Densidade g/cm³	Tipo	MI g/10'	Densidade g/cm³			
Antigos	Atuais																		
SOPRO COPO	S	-	-	-	-	-	-	-	GF 4950 HS	0.21	0.951	-	-	-	-	-	-		Frascos para detergente concentrados e uso geral.
	S	-	-	-	-	-	-	-	BS 002 HS	0.35	0.957	GF 5250	0.38	0.952	-	-	-	Frascos para detergentes; embalagens alimentícias; farmacêuticas; cosméticos; reservatórios automotivos de pequeno volume, produtos tensoativos e químicos etc. Até 5 litros.	
	E/S	HS-53003	HS-5303	0.33	0.953	AOX/AP	HB 0454	0.36	0.954	GF 4950	0.34	0.956	HDPE 35057L	0.29	0.956	B 4002 N	0.28		0.953
	S	-	HS-5502	0.35	0.955	AOX	-	-	-										
	S	-	HS-5502 E3	0.35	0.955	AOX/AE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-
	E/S	HS-5010	HS-5010	10 <sup>8</sup>	0.950	AOX/AA	-	-	-	-	-	-	HDPE 40055L	0.40	0.953	-	-	-	Frascos e bombonas até 40 L para agroquímicos e detergentes agressivos, peças industriais etc. HS 5010: Extrusão de chapas e termoformagem.
	S	-	HS-5521 E3	21 <sup>8</sup>	0.955	AOX/AE	HB 0454 HR	0.33	0.957	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Frascos para óleos lubrificantes, produtos alimentícios, cosméticos etc. Possui médio peso molecular e elevada rigidez.
	S	-	-	-	-	-	BS 600	0.70	0.954	GF 4950 HS	0.21	0.951	-	-	-	-	-	-	Frascos e bombonas de até 60 L para agroquímicos, detergentes concentrados e demais produtos tensoativos.
SOPRO ESPECIAL	S	-	-	-	-	-	-	-	BT 100	2,5 <sup>8</sup>	0.955	GV 0350	2,5 <sup>8</sup>	0.952	-	-	-	-	Sopro de tambores elanelados a partir de 200 L.
	S	-	HS-5406	5,5 <sup>8</sup>	0.954	AOX	HB 0155	7 <sup>8</sup>	0.954	GM 8250	8,0 <sup>8</sup>	0.955	HDPE 52055L	4 <sup>8</sup>	0.954	-	-	-	Sopro de grandes volumes, tambores elanelados de 20 a 200 L, para químicos e agroquímicos; Alta resistência ao stress cracking.
	S	HS-54070	HS-5407	7 <sup>8</sup>	0.954	AOX/AP													
	S	-	-	-	-	-	BT 100 K	7,5 <sup>8</sup>	0.954	GM 8260	12,0 <sup>8</sup>	0.960	-	-	-	-	-	-	Bombonas de 50 a 200 litros para alimentos e produtos químicos com alta resistência mecânica. Protetores de caçamba de utilitários etc.
	S	-	-	-	-	-	-	-	-	GM 7746	4,0 <sup>8</sup>	0.944	-	-	-	RSB 71 N	7,9 <sup>8</sup>	0.949	-
	S	HS-54070 V1	HS-5407 V1	7 <sup>8</sup>	0.954	AOX/AP/UV	-	-	-	GM 7746 A	4,0 <sup>8</sup>	0.944	-	-	-	-	-	-	Sopro de grandes volumes, de 20 a 200 L, para químicos e agroquímicos; tanques de combustíveis; contêineres IBC. Alta resistência ao stress cracking. Possui absorvedor UV.
	S	-	-	-	-	-	-	-	-	GM 7746 C	4,0 <sup>8</sup>	0.944	-	-	-	-	-	-	-
EXTRUSÃO GERAL	E	-	-	-	-	-	AA 59	0.75	0.960	GE 5255	0.6	0.955	-	-	-	-	-	-	Extrusão de monofilamento, rafia, raschel, telas e estruturas orientadas em geral. Indicada para sacaria industrial, lonas e moldagem por sopro de frascos até 2 litros
	E	-	-	-	-	-	AC 59	0.75	0.960	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	E	-	-	-	-	-	AD 57	0.60	0.950	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	E	-	-	-	-	-	HE 150	1.00	0.950	HG 7250	1.0	0.950	-	-	-	-	-	-	
	E	-	HS-5521 E3	21 <sup>8</sup>	0.955	AOX/AE	TA 57	0.25	0.950	-	-	-	HDPE XB 81830.05	0.28	0.956	-	-	-	Extrusão de tubos para esgoto, drenagens, telecomunicação, monotubo, multitubo; extrusão de tubos corrugados de baixo diâmetro e placas para termoformagem.
	E	-	-	-	-	-	ES 002G	0.65	0.954	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Extrusão de tubos lisos e corrugados para telecomunicações, drenagens, energia, mineração e redes de esgoto.
	E	-	-	-	-	-	-	-	-	GM 5250 OC	0.2	0.950	-	-	-	-	-	-	Extrusão de dutos corrugados para esgoto sanitário, drenagem de estradas e campos de esportes.
	E	-	-	-	-	-	-	-	-	GM 7040 G <sup>1</sup>	0,45 <sup>7</sup>	0.947	-	-	-	TUB 172	0,85 <sup>7</sup>	0.940	Extrusão de tubos de pressão para distribuição de gás PE 80.
	E	-	-	-	-	-	-	-	-	GM 9245 F	0,45 <sup>7</sup>	0.946	HDPE 7808	0,22 <sup>7</sup>	0.947	-	-	-	Tubos para redes de distribuição de água potável; sistemas de irrigação; esgotos e drenagens; tubos de grandes diâmetros.
	E	-	-	-	-	-	-	-	-	GM 5010 T2 <sup>1</sup>	0,45 <sup>7</sup>	0.955	-	-	-	TUB 171	0,85 <sup>7</sup>	0.949	Tubos de pressão para distribuição de água PE 80, tubos para irrigação e mineração, mantas geodésicas, umbilicais para plataformas de petróleo, jacketing de cabos óticos e metálicos.
	E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	MDPE 8818YW	0.77	0.940	-	-	-	Tubos de pressão para redes de distribuição de gás. Pigmentado na cor amarelo e absorvedor UV.
	E	-	-	-	-	-	-	-	-	GD 5150 K	0.83	0.946	-	-	-	-	-	-	Isolamento de fios e cabos.
	E	-	-	-	-	-	-	-	-	GM 5240 PR <sup>1</sup>	0.55	0.957	HDPE XB 81830.05 BK	0.28	0.956	-	-	-	Revestimento de tubos de aço; extrusão de dutos e subdutos para telecomunicação. Contém negro de fumo.
E	-	-	-	-	-	-	-	-	GM 5340 PR <sup>1</sup>	0.55	0.957	-	-	-	-	-	-	Fios e cabos: jacketing de cabos óticos e metálicos; isolamento de fios e cabos. Tubos e dutos:	

\* Descontinuado MI: Melt Index (Índice de Fluidez) 190°C/2,16 kg •<sup>1</sup>Resinas produzidas com tecnologia bimodal •<sup>7</sup>MI 190°C/5 kg •<sup>8</sup>MI 190/21,6 kg  
 • AOX – Antioxidante • AA – Antiácido • AP – Auxiliar de Processamento • AE – Antiestático • UV – Anti UV  
 • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro  
 • Houve alterações de códigos dos produtos Quattor

**EVA • Copolímero de Etileno e Acetato de Vinila**

EVA • Copolímero de Etileno e Acetato de Vinila															
QUATTOR					BRASKEM			TRIUNFO			DUPONT			APLICAÇÕES	
injeção / Filmes / Extrusão	Tipo		M.I.	Teor de AV %	Tipo	M.I.	Teor de AV %	Tipo	M.I.	Teor de AV %	Tipo	M.I.	Teor de AV %		
	Antigas	Atuais													
	injeção / Filmes / Extrusão	I / F	UE- 1203 F	VF 1203	0.35	12	0312-SP	0.3	12	TN 2007	0.7	10	-	-	-
I / E		UE 1203	VS 1203	0.35	12	-	-	-	-	-	-	Elvax 760	0.35	12	Extrusão de tubos, perfis e mangueiras. Moldagem por sopro e blendas com PE.
I		-	-	-	-	-	-	-	TN 2020	2	8	-	-	-	Coextrudados para alimentos frios e laminação.
I		UE 1220/31	VE 1220	2	12	-	-	-	-	-	-	Elvax 660	2.5	12	Extrusão de perfis e mangueiras, filmes coextrudados, moldagem por injeção e sopro; placas expandidas para indústria calçadista.
I / F		UE 1220/31F	VF 1220	2	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Coextrusão de filmes especiais para carnes e queijos processados, moldagem por injeção e misturas com PE.
Placas Expandidas	P	UE 1720	VI 1720	2	17	3019-PE	2.5	19	-	-	-	ELVAX 560	2.5	15	Solados, palmilhas, placas, blendas com PE para filmes e asfalto. Injeção de brinquedos e outros.
	P	UE 1825	VP 1825	2.5	18	3019-PE	2.5	19	PN 2021	2.1	18	ELVAX 460	2.5	18	Solados, palmilhas, placas, blendas com PE para filmes, moldagem por injeção, adesivos e asfalto.
	I / P	UE 1880	VI 1880	8	18	8019-PE	8	19	CN 2080	8	18	ELVAX 450	8	18	Solados, palmilhas, brinquedos, brindes e masterbatches.
Hot Melt	HM	UE 2866/32	VH 2866	6.6	28	HM 728	6	28	-	-	-	ELVAX 260	7	28	Coating e adesivos hot melt de alto desempenho para papel, papelão e diversos substratos, também aplicado ao segmento de injeção de peças com elevada flexibilidade.
	HM	UE 2824/32	VH 2824	24	28	HM 2528	25	28	-	-	-	ELVAX 250	25	28	
	HM	UE 2015/32	VH 2015	150	20	HM 150	150	20	-	-	-	ELVAX 420	150	18	Coating hot melt (papel, papelão etc.), adesivos hot mel e composição asfáltica.

• MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • AV: Acetato de Vinila • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro  
 • Houve alterações de códigos dos produtos Quattor

**PS • Poliestireno**

PS • Poliestireno												APLICAÇÕES
UNIGEL			INNOVA		DOW		VIDEOLAR		CHEVRON PHILLIPS			
Poliestireno		M.I.	Innova	M.I.	Styron	M.I.	Videolar	M.I.	CP Chem PS	M.I.		
PS Cristal	I	145 D	16.0	N 1921 N 1841	20 11	649 D	18.0	500	16.0	EA 3710	18.0	Brinquedos, utensílios domésticos, artigos escolares (canetas, régua, apontadores, transferidores), embalagens para cosméticos, recipientes, peças de paredes finas em geral, brilho em chapas, descartáveis, brindes.
	I/E	158 K Q 611	4.0	N 2560	4.0	688 G	3.0	535	5.0	EA 3200	5.50	Peças técnicas que requerem maior resistência mecânica, componentes eletrônicos, chapas para box de banheiros, cd box e cassetes, componentes para persianas, artigos para escritório, embalagens, artigos hospitalares, perfilados, artigos fabricados por extrusão e difusores de luz.
	I/E	158 K Q 690	2.5	N 2380	2.0	685 D	1.5	585	1.8	EA 3025 EB 3350	1,4 1,8	Perfilados, artigos fabricados por extrusão de chapas espumadas, chapas biorientadas etc.
PS Alto Impacto	I	495 F	10.0	SR 550	11.0	-	-	825	6.5	MA 6260	10.0	Brinquedos, carcaças de filtros, suportes d`água, produtos eletroeletrônicos, refrigeração, utilidades domésticas, cassetes, peças de computador, artigos descartáveis, embalagens alimentícias.
	I/E	454 E	7.0	RT 441 M	7.5	478	6	-	-	MA 5350	7.0	Embalagens alimentícias, móveis, artigos descartáveis, barbeadores, brinquedos. O 454 E é Levemente translúcido.
	I	9 576 H	5.0	RC 600	6.0	-	-	-	-	-	-	Alto brilho. Eletroeletrônicos, eletrodomésticos, acessórios para móveis, embalagens para as indústrias de cosméticos e de jóias.
	I/E	466 F	6.0	R 850 E R 870 E	4 4,5	484	2.8	825 E	3.0	EA 6025 MA 5210	4.0	Artigos descartáveis, embalagens, chapas extrudadas, displays, utilidades domésticas, blendas com GPPS (Poliestireno Cristal para uso Geral – General Purpose Polystyrene). O 466 F possui ótimo brilho para extrudados.
	I/E	-	-	Clear R 350 L	5.8	-	-	-	-	-	-	Indicado para injeção e extrusão. Para itens termoformados, possui maior transparência e brilho.
	I/E	-	-	-	-	A - Tech 1115	2.8	-	-	-	-	Moldagem por injeção e extrusão com elevado brilho. Indicado para itens de refrigeração, eletrodomésticos pequenos etc.
E	2710	3.0	RR 740 E R 830 D	4.0	A - Tech 1170	2.1	-	-	EA 6740 EA 9600	3.2	Refrigeração, embalagens alimentícias, chapas com superfícies foscas .	

9Sob Consulta  
 • MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro

## SBS • Copolímero de Estireno e Butadieno

		BASF		INNOVA		DOW		VIDEOLAR		CHEVRON PHILLIPS		APLICAÇÕES
		Styrolux e Styroflex	M.I.	-	M.I.	-	M.I.	-	M.I.	CP Chem PS	M.I.	
SBS	I/E	Styrolux 684 D	11.0	-	-	-	-	-	-	KR 01	8.0	Embalagens de alta transparência e brilho para alimentos, móveis, artigos descartáveis, barbeadores, brinquedos, carcaças. Blendas com PS Cristal em peças de paredes finas.
	I/E	Styrolux 3G55	16.0	-	-	-	-	-	-	XK 40	10.0	Aumento de resistência ao impacto em PS, aumento de resistência ao rasgo em filmes de PP e PE, Soft Touch (blenda c/Styroflex).
SBS (TPE)	I/E/S	Styroflex 2G66	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	Elastômero termoplástico altamente elástico e transparente. Indicado para filmes de embalagens alimentícias, devido à excelente permeabilidade a gases e vapor d'água. Oferece grandes combinações em blendas com Styrolux e PS Cristal.

• MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros

## ABS • Copolímero de Acrilonitrila, Butadieno e Estireno

		INEOS (LANXESS)		BASF		IRPC		SABIC	NITRIFLEX	SAMSUNG	LG	DOW	CHI MEI	FORMOSA	KUMHO	APLICAÇÕES
		Lustran / NOVODUR	M.I.	Terluran	M.I.	Porene	M.I.	Cycolac	Nitriflex	Starex	ABS LG	Magnum	Polylac	Tairilac	ABS Kumho	
I	P2H AT	32	GP 35	34	GA 400 GA 300	45 30	MG 94 S 700	ABS 35	SG-0760 HF 0680 *HF 0660 IW	SG 175 RX 710	8391	PA 756 PA 746 PA 780	AF 3800 AF 3500	780 710 728	Alto Brilho. Eletroeletrônicos; carcaças de computadores; filtros; utilidades domésticas; cosméticos; eletrodomésticos; puxadores e terminais de portas de geladeiras.	
I	M 301* P2M AT	18 22	GP 22	19	GA 800	20	GPM 5500 MGABS01 MG 47	ABS 15	HG - 0760 SD-0160F SD-0160	HI 151 HI 121	3404 9010	PA 757 PA 747	AG 15A0	740	Carcaças em geral; telefones e uso geral; componentes de máquinas de lavar roupa; portas de forno de microondas. Alto brilho para o Porene GA 800 e Magnum 9010.	
I/E	H 604	8	HH 106	7	KU 200	6	GHT 4400	ABS 45	SR 0320 K	ER 461 PI 641	342 EZ	PA 777 A	-	730	Boa resistência térmica. Peças para indústrias automobilísticas e metalização. Alta resistência química.	
I	H 702	16			-	-	S 702	-	-	HI 151 ER 461	-	PA 777 B	AG 12AJ	H 2938	Média/alta resistência térmica. Peças para indústrias automobilísticas.	
I	H 606LS	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ABS alta resistência UV. Aplicações externas não pintadas.	
I	H 802	8	HH 112	6	KU 900	6	GHT 4320 G 366	-	SR 0320 V SR 0325	XR 404 XR 401	3404	PA 777 D PA 777 B	AX 4000	HU621	Alta resistência térmica. Peças automotivas; carcaças de chuveiros; ferro de passar; carcaças de liquidificadores etc.	
I	H 950	4			-	-	X 15 X 17 X 37	ABS 42	SR 0330 M	XR 409 H XR 419	-	PA 777E	AX 4100	HU650 SK	Altíssima resistência térmica. Peças técnicas para indústrias automobilísticas.	
I	L3FR	50	-	-	AN 450 AN 520 AN 510	39 39 32	FR 15	-	VR 0860 T	-	-	-	-	-	ABS com flamabilidade V0 Componentes para eletro-eletrônicos, microondas, tv, rádio, computadores etc.	
I	P2MC	25	GP 22***	19	AP 102	21	MG37EP	ABS 21	MP 0160 R	MP 211 MP 220	9450 P	PA 727	AG 12A0	710 765	Cromaço. Peças de acabamento para indústrias automobilísticas e construção civil.	
I	Ultra 4000 PG	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Cromaço. Aplicações que exigem maior resistência à fadiga mecânica e resistência térmica.	
I	P2HGV	3	-	-	-	-	CRT 3370	-	GR 4010 GR 4020	-	-	-	-	-	ABS reforçado do fibra de vidro. Aplicações automobilísticas.	
I/E	E 401	5	HI 10	5.5	SP 200** SR101	17 7	GPP 4500 GPP 3900	ABS 10	SV 0157 SD 0170W**	RS 650 RS 656 H HI 100	3504 3904 3513	PA 747 R PA 709 S	AG 1000**	745**	Alta resistência ao impacto. Extrusão de perfis e peças técnicas; corpos de malas; revestimentos internos de ônibus e caminhões; brinquedos; capacetes.	
E	E 211	6	EGP7 SP-6 EHI-5	6 5.5 2.3	-	-	GX 3800	-	ES 0163	RS 657 RS 800	348	-	AE 8000	795	Alta resistência térmica. Extrusão de perfis e peças técnicas; laminados para cartões telefônicos.	

\*Descontinuado \*\*Indicado apenas para injeção. \*\*\*Por não ter um grade específico para cromação, a Basf indica o GP 22.

• MI (Melt Index): 220°C/10kg • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros

• As divisões Lustran e Novodur da Lanxess foram adquiridas pela INEOS.

**ABS / PA • Blenda de Copolímero de Acrinolitrla, Butadieno, Estireno e Poliamida**

BASF		TER HELL PLASTIC GMBH		INEOS (LANXESS)		APLICAÇÕES	
TERBLEND N	MI g/10 <sup>1</sup> 240°C/10kg	TEREZ	MI g/10 <sup>1</sup>	TRIAx	MI g/10 <sup>1</sup> 260°C/5kg		
I/E	N NM11 Natural	30	2010	20	1120	6	Superfície de alta qualidade; sem absorvedor UV; excelente resistência química e ao impacto (mesmo sob baixa temperatura) e boa processabilidade.
I/E	N NM19 Preto	30	3610 UV	35	KU 2 - 3050	6	Superfície de alta qualidade; média resistência às intempéries; excelente resistência ao impacto (mesmo sob baixa temperatura) e boa processabilidade.

• A divisão Triax da Lanxess foi adquirida pela INEOS.

**ABS/PC Blenda de Acrinolitrla, Butadieno e Estireno/Policarbonato**

BAYER		UNIGEL		Cycolac		DOW		APLICAÇÕES	
Bayblend	M.I	Duroloy	M.I	Cycoloy	M.I	Pulse	M.I		
I/E	®T 45	12	AS 41	12	C 1200	11,4	A 20/95	15	Uso geral, carcaças internas, grade frontal do combustível, peças cromadas.
I/E	T 65	12	AS 61	12	C 1200	11,4	A 35-105 A 30-105	17	Alta resistência térmica, peças interiores automotivas (moldura instrumento combinado), carcaça de celular.
I/E	T 85	12	AS 81	12	C 1200	11,4	A 35-110 200	16	Altíssima resistência térmica, peças interiores automotivas (moldura central, moldura lateral), carcaça de lanterna.
I	T65 XF	18	AH 61	18	C 1000 HF	24	2000 EZ	24	Para peças de geometria complexa e alta resistência térmica.
I	T85 XF	18	AH 81	18	C 1200 HF	19	-	-	Para peças de geometria complexa e altíssima resistência térmica.

®Sob consulta.

### MABS • Copolímero de Metilmetacrilato, Acrinolitila, Butadieno e Estireno

BASF		SAX POLYMERS		TORAY PLASTICS		A. Schulman GmbH		LG		APLICAÇÕES	
TERLUX	MI g/10'	SAXALAC	MI g/10'	TOYOLAC	MI g/10'	Polylux	MI g/10'	MABS	MI g/10'		
I/E	2802 TR	2	603 TR	2.5	-	-	Tipo C4	-	TR 558 A	2	Excelente transparência, alta viscosidade, resistência química e mecânica.
I/E	2802 HD	2	-	-	-	-	-	-	-	-	Excelente transparência, fácil processabilidade, aliado à excelente combinação de resistência mecânica, química e ao stress cracking. Indicado para aplicações médicas e farmacêuticas.
I/E	2812 TR	8	608 TR	7	-	-	Tipo C5	8	-	-	Excelente transparência e processabilidade, boa resistência mecânica, química.
I	-	-	626 TR	22	930	23	Tipo C1	-	-	-	
I	-	-	-	-	900	18	Tipo C2	-	-	-	

MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot Melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros

### PMMA • Polimetilmetacrilato (Acrílico)

UNIGEL		ARKEMA Altuglas		EVONIK CYRO		MITSUBISHI		CHI MEI		LG		APLICAÇÕES	
Acrigel	MI g/10'	Plexiglas	MI g/10'	Acrylite / Plexiglas	MI g/10'	Acrypet	MI g/10'	Acryrex	MI g/10'	LG MMA Corp.	MI g/10'		
E	DH ECL EX	0,7 - 1,5	V 826	2.3	-	-	IR H50	1	-	-	EG 920 EH 910	1,4 1,1	Grade de uso geral em extrusão, com boa resistência térmica. Materiais escolares, extrusão de tubos e chapas.
I/E	DH ECL	1,5 - 3,0	V 052	2.8	H15	2.2	IR D50	2.4	CM-205	1.8	IH 830 EH 920	2,5 1,7	Grade de uso geral (levemente lubrificado) boa resistência térmica e boa fluência. Materiais escolares, brinquedos, extrusão de tubos e chapas.
I/E	DH LEP	3,3 - 4,3	V 825	3.7	SuPure S10 8N	3,4 3,5	IR D30	3.6			IG 840	5.8	Grade com alta lubrificação, boa resistência térmica e boa fluência. Materiais escolares, lentes, visores, materiais de escritório, suporte, troféu, copos, canecas etc.
I/E	DH LF	6,5 - 8,5	V 920	8	SuPure H12	7	IR S404	8	CM-207	8.0	IF 850	12.3	Grade com média fluidez (lubrificado), indicado utensílios domésticos e peças técnicas que requeiram melhor qualidade de processamento.
I/E	DH AF	12,0 - 16,0	VS	27	SuPure L40	26	-	-	CM-211	16	IF 870 S	23	Grade de alta fluência (levemente lubrificado), boa resistência térmica. Visores, lanternas, troféu, suporte, utilidades domésticas, enfeites, materiais escolares e de escritório, acessórios etc.
I/E	DH EDB DH EDC	1,5 - 3,0	V 045	2.3	Plus ZK - P	4.5	IR H30	1.7	-	-	-	-	Grades com resistência ao impacto ligeiramente modificada e com boa resistência térmica. Indicado para injeção de lentes e lanternas automotivas, utensílios domésticos e peças técnicas (grades lubrificadas).
I	DH EC C/ Elastômero	0,7 - 1,5	DR 101	1	Plus ZK - 6	1.7	IR G304	1.2	-	-	HI 855M	6	Grade com alta resistência ao impacto (modificado com elastômero) e boa resistência térmica. Indicado para utilidades domésticas, peças técnicas e blendas com outros PMMA's.

MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot Melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros

### SAN • Copolímero de Estireno e Acrinolitrla

BASF		IRPC		SABIC	DOW	LG	SAMSUNG	INEOS (LANXESS)	KUMHO	FORMOSA	APLICAÇÕES	
LURAN	M.I.	Porene	M.I.	GESAN	TYRIL	SAN	STAREX	LUSTRAN SAN	Kumho	TAIRISAN		
I/E	358 N 77850 e 77741	22	120 PC 121 PC	2,8 2,8	CTS 100	867 E	80 HF ( LLHKK )	HC 5920	SAN 32	310	NF 2200	Copos de liquidificadores; corpos de bateria estacionária; visor da porta de forno de microndas; cabo de escova de dente; jarra de espremedores de frutas; embalagens para cosméticos; filtros de água; visores em geral.
I/E	378 P 77768	20	320 PC	2.8	-	608	95 HC - TC	-	SAN 35	335	NX 3200 NX 3400	Maior resistência química e mecânica, para copos de liquidificadores; visores de áudio e vídeo; porta de máquina de lavar louças; gavetas e tampas de compartimentos de geladeira; carcaça de bateria estacionária; frascos e tampas para cosméticos; filtros domésticos; copos; pratos e xícaras; centrífugas; utilidades domésticas em geral.

MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros  
 • O SAN Lustran não é comercializado no Brasil.  
 • As divisões Lustran e Novodur da Lanxess foram adquiridas pela INEOS.

### ASA • Copolímero de Acrinolitrla, Estireno e Acrilato

BASF		LG		CHI MEI		APLICAÇÕES	
LURAN S	MI g/10'	ASA	MI g/10'	Kibilac	MI g/10'		
I	S 778 T Cinza/Preto	5	LI-941	6	PW-997S	4	Excelente balanço de rigidez, resist. mecânica e a elevadas temperaturas. Indicado para aplicações externas (grelha do radiador, carcaça do retrovisor e outras).
I	S 777 K Preto	15	LI-912	12	PW-978B	13	Boa fluência e ótimo balanço entre propriedades mecânicas e térmicas. Indicado para aplicações externas em peças com geometria complexa.
I	S 757 G Branco	25	LI-911	22	PW-957	28	Excelente fluência, indicado para aplicações externas de geometria muito complexa.

MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros

COPE Copoliéster • PETG, PCTA e PCTG

EASTMAN		APLICAÇÕES	
Tipo	Descrição		
I	<b>Eastar AN 014</b> Copolyéster de alto fluxo, com agente desmoldante, boa resistência ao impacto. Possui excepcional qualidade de brilho e transparência. Ótima resistência química e facilidade de processamento.	Indicado exclusivamente para o mercado de cosméticos, na injeção de tampas, dentre outras embalagens para perfume, cremes, batom etc.	
I	<b>Eastar 5011</b> Produto com bom brilho, transparência e resistência ao impacto. Indicado para elevadas espessuras.	Injeção de brinquedos, canetas, embalagens de alimentos, display, embalagens de cosméticos e veículo para master de PETG etc.	
I	<b>Eastar DN 011</b> Copolyéster com excepcional brilho e transparência, resistência ao impacto, resistência química e baixíssima contração. Contém agente desmoldante.	Injeção de potes e embalagens para cosméticos, como batons, perfumes etc. Displays, dentre outras aplicações técnicas.	
I	<b>Durastar DS 2010</b> Copolyéster de alto fluxo, com agente desmoldante. Excelente transparência, brilho, resistência química e impacto superior ao DS 1010 e outros Copoliésteres.	Utensílios domésticos, componentes internos de geladeira, brinquedos, artigos esportivos, eletrodomésticos.	
I	<b>Durastar DS 1010</b> Copolyéster com excelente brilho e transparência. Possui excepcional resistência química e boa processabilidade. Contém agente desmoldante.	Utensílios domésticos, componentes internos de geladeira, de máquinas de lavar, brinquedos, artigos esportivos, eletrodomésticos.	
I	<b>Durastar DS 1910 HF</b> Alto fluxo, indicado para ciclos rápidos. Possui excelente transparência, brilho, resistência química e ao impacto. Contém agente desmoldante.	Injeção de eletrodomésticos; componentes para móveis; instrumentos musicais; brinquedos etc.	
I	<b>Eastar EN 067</b> Copolyéster com boa coloração. Seu aspecto cristalino e diminuído durante a injeção.	Injeção de cosméticos, como potes para desodorantes, batons e perfumes, brinquedos e veículo para master de PET.	
I/E	<b>Eastar GN 007</b> Excelente transparência, brilho, resistência química e ao impacto. Indicado para peças com paredes grossas.	Fracos e potes de cosméticos; componentes internos de geladeira; brinquedos; artigos esportivos.	
E/S	<b>Eastar GN 001</b> Excelente transparência, brilho, resistência química, ao impacto, facilidade de processamento.	Sopro de frascos menores, até 1L. Indicado para o mercado de cosméticos, como xampus, cremes, embalagens de alimento e outros. Possui excelente desempenho em máquinas com rosca adequada para PVC.	
S	<b>Eastar EB 062</b> Maior viscosidade, com excelente transparência, brilho, resistência química e ao impacto.	Indicado para sopro de frascos e artigos maiores, até 10L, máquinas de parisons múltiplos, mercado de cosméticos, farmacêutico e de alimentos.	

• E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S:

CA e CAP Celulósicos • Acetato • Propionato

EASTMAN		APLICAÇÕES	
Tipo	Descrição		
E	Tenite Acetato 105ER26021	Polímero celulósico, proveniente de fonte renovável, com excelente transparência, brilho e dureza superior. Para peças de geometria complexa e alta resistência térmica. Possui 21% de plastificante.	Armações para óculos, brinquedos, enfeites natalinos, chapas para lantejoulas, purpurinas etc.
I	Tenite Acetato 105ER26033	Polímero celulósico, proveniente de fonte renovável, com excelente transparência, brilho e dureza. Possui 33% de plastificante.	Armações para óculos, cabos de ferramentas, brinquedos, etc.
I	Tenite Propionato 380A4000010	Excelente balanço de propriedades, como rigidez, brilho, transparência, resistência térmica, resistência ao impacto, e agradável sensação ao toque. Possui 10% de plastificante.	Aplicações médicas, como instrumentos cirúrgicos e medicamentos. Armações de óculos de sol, escovas de dente.
I	Tenite Propionato 380A4000013	Excelente balanço de propriedades, como rigidez, brilho, transparência, resistência térmica, resistência ao impacto, e agradável sensação ao toque. Possui 13% de plastificante.	

• E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot Melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros

POM • Poliacetal

FORMOSA		BASF		KOLON		TICONA						RHODIA		KEPITAL		LG		APLICAÇÕES	
FORMOSACON	MI g/10'	ULTRAFORM	MI g/10'	KOCETAL	MI g/10'	AMCEL	MI g/10'	HOSTAFORM	MI g/10'	CELCON	MI g/10'	TECHTAL	MI g/10'	KEPITAL	MI g/10'	LUCEL	MI g/10'		
I	FM090	9	N 2320 S 2320	7,5 11	K 300	9	KP 20	9	C 9021	8	M 90	9	M 4	9	F 20 - 03	9	N 109	9	Componentes para mecanismo de cinto de segurança, ajustes de assentos, sistemas de levantamento de vidro, teto solar, controles de aquecimento, ventiladores axiais, trava de porta, medição e bombeamento de combustíveis, reservatório de fluidos, tampa de tanque de combustível, telas de auto falantes, molduras, grades de ventilação, engrenagens, carcaças, transmissões, rolamentos, engrenagens helicoidais, dispositivos de montagem, buchas, elementos deslizantes, teclado de telefone, carcaça de bobinas, interruptores, amortecedores, suportes, canetas de insulina, partes do sistema de inalador, reguladores de jato de chuveiros, torneiras, misturadores, filtros autolimpantes.
I	FM270	27	W 2320	25	K 700	27	KP 30	27	C 27021	24	M 270	23	M 5	17	F 30 - 03	27	N 127	27	Indústria automobilística, indústrias de eletrodomésticos, construção de máquinas e equipamentos, eletrônica, dispositivos médicos, encanamento, contactores e conetores.

MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot Melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros

PC • Policarbonato

UNIGEL		SABIC		BAYER		DOW		DESCRIÇÃO	APLICAÇÕES			
DUROLON	M.I.	LEXAN	M.I.	MAKROLON	M.I.	CALIBRE	M.I.					
I	HFR - 1700	27	171 R	26	-	-	-	-	Altíssimo fluxo + Desmoldante + CA	Injeção de peças com desenho complexo e paredes finas; difusores de lâmpada; moldura do farol; visores.		
I	HFV - 1700	27	HF 1130 R	26	-	-	-	-	Altíssimo fluxo + Proteção UV			
I	HFR - 1900	22	HF 1110 / HF 1140 R	26	-	-	-	-	Alto Fluxo + Desmoldante + CA			
I	HFVR - 1900	22	123 R / LS HF	21	AL 2447	20	201-22	22	Alto Fluxo + desmoldante + Proteção UV	Especial para lentes de semáforos, faróis e lanternas.		
I	V - 1900	22	LS 1	21	AL 2447	20	201-22	22	Alto Fluxo + Proteção UV			
I	V - 2000	17	123	17.5	AL 2647	13	-	-	Médio Alto Fluxo + Proteção UV			
I	I - 2000	17	121	21	2400 / 2408	17	-	-	Médio Alto Fluxo + CA	Lentes de faróis e lanternas; visores em geral; cepas; componentes eletrônicos; aplicações médicas e hospitalares; empresas calçadistas; artigos esterilizáveis; copos; canecas; tampas de medidores de energia/água; puxadores de porta; refrigeradores; lacres de segurança; carcaça; barbeadores; lentes semáforos; brinquedos.		
I	IR - 2000	17	124 R	21	2405 / 2458	18	-	-	Médio Alto Fluxo + CA + Desmoldante			
I	VR - 2000	17	123 R	17.5	2407	18	303-15	303	15		Médio Alto Fluxo + Proteção UV + Desm.	
I	I - 2200	12	141 / 144	12	2600/2608	10	-	-	Médio Fluxo + CA			
I	IR - 2200	12	141 R / 144 R	12	2605 / 2658 / 2856	10	303-15	301	15		Médio Fluxo + Desmoldante + CA	
I	V - 2200	12	LS 2 / 143	12	AL 2647	13	303-15	302	15		Médio Fluxo + Proteção UV	
I	VR - 2200	12	143 R	12	2607	12	201-10	10	Médio Fluxo + Desmold. + Proteção UV			
I / IB	-	-	-	-	2805	10	-	-	-		Baixo Médio Fluxo + Desmoldante	Injeção e injeção/sopro de frascos acima de 330 ml. Usado em artigos esterilizáveis e demais aplicações médicas e hospitalares.
I / IB	IR - 2500	8	161 R / 164 R	9	2858	10	201-10	10	Baixo Médio Fluxo + CA + Desmoldante			
I / IB	-	-	-	-	2803	8	-	-	-		Baixo Médio Fluxo + Proteção UV	
I / IB	VR - 2500	8	163 R	9	2807	8	-	-	-	Baixo Médio Fluxo + Desm. + Proteção UV		
E / S	I - 2600	6	101 / 104 / 181 / 184	7	3108	6.5	-	-	-	Baixo Fluxo + CA	Indicado para Extrusão, Injeção/sopro e stretch/sopro de frascos acima de 330ml até garrações de 20 L. Usado em artigos esterilizáveis e demais aplicações médicas e hospitalares.	
E / S	V - 2600	6	103 / 183	7	3103	6.5	-	-	-	Baixo Fluxo + UV		
E / S	-	-	103 R / 183 R	7	3107	6.5	200-6	6	Baixo Fluxo + Desmoldante + Proteção UV	Extrusão de chapas, telhas, perfis, em geral.		
E / IB / S	I - 2700	4	131 / 134 R	3	3206	4.5	-	-	-	Baixíssimo Fluxo + CA	Sopro ou extrusão de artigos expostos ao tempo.	
E / IB / S	V - 2700	4	133 R	3	1243	6.5	-	-	-	Baixíssimo Fluxo + Proteção UV		
IB / S	IN 2710	4	134 R	3	1239	3	-	-	-	Baixíssimo Fluxo + Proteção UV	Mamadeiras e frascos de até 330ml, aplicações médicas e hospitalares. Artigos esterilizáveis.	
IB / S	IN - 2710 / 2700	4	134 R	3	1239	3	200-3	3	Baixíssimo Fluxo + CA			
Anti-Chama	I	HFVRE-1700	27	-	-	-	-	-	-	Alto Fluxo + desmoldante + Proteção UV	Peças com desenho complexo, flamabilidade de acordo com UL94 V-2.	
	I	HFVRE-1900	22	-	-	-	-	-	-	Alto Fluxo + desmoldante + Proteção UV		
	I	VRE-2000	17	-	-	-	-	-	-	Médio Alto Fluxo + Proteção UV + Desm.	Média alta e baixa fluidez, flamabilidade de acordo com a UL94 V-2.	
	I	VRE-2200	12	-	-	-	-	-	-	Médio Fluxo + Desmold. + Proteção UV		
	I/IB	VRE-2500	8	-	-	-	-	-	-	Baixo Médio Fluxo + Desm. + Proteção UV		
	I	VRY-2000	17	-	-	6265	20	-	-	-	Médio Alto Fluxo + Proteção UV + Desm.	Média alta e baixa fluidez, flamabilidade de acordo com a UL94 V-0.
	I	VRY-2200	12	-	-	6557	10	-	-	-	Médio Fluxo + Desmold. + Proteção UV	
I/IB	VRY-2500	8	-	-	-	-	-	-	-	Baixo Médio Fluxo + Desm. + Proteção UV		

MI: Melt Index (Índice de Fluidez) E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro • CA: Contato com alimento • UV: Ultravioleta

Concentrados de Cor e Aditivos				APLICAÇÕES
Cromex				
	Tipo	Veículo	M.I do veículo (g/10min)	
CONCENTRADO PRETO	PR 926	PEBD	30	Indicado para injeção de peças técnicas, sopro, extrusão de chapas, perfis, ráfias, filmes planos, blow convencionais e de alto desempenho. Extrusão de fibras, monofilamentos e TNT.
	PR 932	PEBD	30	Produtos soprados, injetados e filmes planos e blow. Oferece excelente dispersão, com bom poder de tingimento e cobertura.
	PR 950	PEBD	30	
	PR 944	PEBD	30	Produtos soprados, injetados, filmes planos e blow. Oferece excelente dispersão, bom poder de tingimento e cobertura.
CONCENTRADO BRANCO	BA 574	PEBDL	8	Pigmento perolizado em Polietileno.
	BL 1110	PSAI	20	Indicado para injeção e extrusão geral e termoformagem.
	BA 160	PEBDL	30	Injeção, extrusão e filmes blow para embalagens de alto desempenho.
	BA 170	PEBDL	30	Indicado peças sopradas, filmes em geral e injeção.
	BA 175	PEBDL	30	Indicado para peças sopradas.
	BL 100	PEBDL	30	Indicado para sopro de frascos e injeção geral.
	BL 67	PEBDL	30	
CONCENTRADO COLORIDO	CI 630	PEBD	7	Coloração para resinas termoplásticas na cor Cinza.
	VE 203	PEBD	33	Coloração para resinas termoplásticas na cor Vermelha.
	RS 215	PEBD	33	Coloração para resinas termoplásticas na cor Rosa.
	LJ 219	PEBD	7	Coloração para resinas termoplásticas na cor Laranja.
	AM 303	PEBD	30	Coloração para resinas termoplásticas na cor Amarela.
	AM 310	PEBD	7	Coloração para resinas termoplásticas na cor Amarela.
	CR 331	PEBD	7	Coloração para resinas termoplásticas na cor Creme.
	VD 410	PEBD	7	Coloração para resinas termoplásticas na cor Verde.
	VD 440	PEBD	7	Coloração para resinas termoplásticas na cor Verde.
	AZ 510	PEBD	33	Coloração para resinas termoplásticas na cor Azul.
	AZ 550	PEBD	7	
	AZ 592	PEBD	7	
	AG 625	PEBD	7	Coloração para resinas termoplásticas na cor Prata.
	VE 200	PEBD	7	Coloração para resinas termoplásticas na cor Vermelha.
CONCENTRADO DE ADITIVOS	CG 5100	PEBDL	-	Concentrado de carga mineral, indicado para filmes blow, injetados, soprados e extrudados, oferecendo maior estabilidade dimensional, maior cobertura quando combinado com concentrados coloridos.
	CP 50090	PEBD	7	Agente de purga, indicado para limpeza de cilindros.
	AE 50025	PEBDL	29	Antiestático para filmes, termoformagem, injeção etc.
	AB 50035	PEBD	7	Antibloqueio para filmes e termoformagem.
	DL 50017	PEBDL	29	Deslizante para filmes e injeção.
	DL 50010	PEBD	7	Deslizante para filmes.

• MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • AV: Acetato de Vinila • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopro

## Modificadores de Impacto • SBS e SEBS

Kraton						APLICAÇÕES
Tipo	Estrutura	Estireno (%)	Dureza Shore A	M.I. 200°C/5,0 kg (g/10min.)	Densidade (g/cm³)	
D 1102 B	SBS	29,5	70	6,0	0,94	Modificação de impacto de PS, PSAl, PP, PEBD, PEAD. Embalagens, filmes, modificação de polímeros para fins diversos. Melhoria das propriedades mecânicas em polímeros reciclados.
D 1155 B	SBS	40	74	14,0	0,94	Modificação de impacto de PS e PSAl. Melhoria das propriedades mecânicas em polímeros reciclados.
D 2104	Composto	-	40	22,0	0,92	Composto soft touch para aplicações gerais indoor, artigos esportivos, brinquedos, filmes, elásticos, artigos descartáveis.
G 2705	Composto	-	55	< 1	0,90	Composto com propriedades mecânicas otimizadas, aplicações outdoor, médicas tais como tubos, seringas e tampas cicatrizantes.
G 1643	SEBS	20	52	18,0	0,90	Aumento na resistência ao impacto de PP em aplicações que exigem transparência. Substituição de PVC.
G 1645	SEBS	12,5	35	3,0	0,90	Aumento na resistência ao impacto de PP em aplicações que exigem transparência. Substituição de PVC.
G 1651	SEBS	33	60	< 1	0,91	Compostos soft touch, compostos técnicos. Modificação de impacto de PC.
G 1657	SEBS	13	47	8,0	0,89	Modificação de Impacto de PP, em compostos técnicos produz o melhor balanço de fluidez, módulo e resistência ao impacto.
FG 1901	SEBS Funcionalizado	30	71	5,0	0,91	Modificação de Impacto de PA 6-6, PA 6, PBT, PET. Adesivos tie layer em filmes, blendas poliméricas.

MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • AV: Acetato de Vinila • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros

## PERSONALIZADAS

Personalizadas – ACTPLUS	
Descrição	APLICAÇÕES
Resinas Compostas	Resinas reforçadas com fibras de vidro, talco, carbonato de cálcio, dentre outros.
Resinas Aditivadas	Resinas aditivadas com absorvedor UV, retardante de chama, dentre outros.
Resinas coloridas, brancas e pretas	Resinas coloridas, desenvolvidas de acordo com o padrão solicitado.
Concentrados coloridos, brancos e pretos	Masterbatch padronizados ou desenvolvidos de acordo com o padrão solicitado.

MI: Melt Index (Índice de Fluidez) • E: Extrusão • F: Filme • FF: Fios e Fibras • HM: Hot melt • I: Injeção • IB: Injection Blow • P: Placa Expandida • R: Ráfia • RM: Rotomoldagem • S: Sopros



**NOVA FROTA**



Obrigado por contar conosco.



## Activas Escritório SP

Rua Alegre, 470 - 10º andar  
São Caetano do Sul • SP • 09550-250  
Fone: (11) 3525-5000 • Fax: (11) 3525-5001



**Activas Nordeste** • Av. Eixo da Integração, 2.524 • Jaboatão dos Guararapes – PE • CEP 54360-000 • Fone: **(81) 3476-5050** • Fax: (81) 3476-1119

**Activas Rio de Janeiro** • Rua Marília, 48 • Rio de Janeiro – RJ • CEP 21555-340 • Fone: **(21) 2240-5200** • Fax: (11) 3525-5001

**Activas Matriz São Paulo** • Av. João Ramalho, 1.504 • Mauá – SP • CEP 09371-520 • Fone: **(11) 3525-4959**

**Activas Paraná** • Estrada dos Pioneiros, 950 • Londrina – PR • CEP 86036-370 • Fone: **(43) 4001-5255** • Fax: (43) 4062-5255

**Activas Santa Catarina** • Rua Dona Francisca, 8.300 • Joinville – SC • CEP 89239-270 • Fone: **(47) 3437-5001** • Fax: (47) 3419-0802

**Activas Rio Grande do Sul** • Av. Rubem Bento Alves, 1.355 • Caxias do Sul – RS • CEP 95052-550 • Fone: **(54) 3028-9400** • Fax: (54) 3028-9401