

**1. Descripción:**

Materiales utilizados para colorear los productos, compuestos de uno o varios colorantes puros que pueden ser sólidos o líquidos.

**2. Solubilidad:**

Los colorantes industriales pueden ser **hidrosolubles o liposoluble**.

**3. Aplicaciones:**

Estos productos pueden utilizarse en una gran gama de productos industriales como:

- ü Productos para el hogar
- ü Plásticos
- ü Cadelería
- ü Desinfectantes

**4. Envase:**

Presentaciones a partir de 1Kg en bolsa plástica. (1Kg, 2Kg, 5Kg y 10Kg).

**5. Almacenamiento y Vida Útil:**

Estos productos deben de mantenerse en su envase original, cerrado y en condiciones normales de temperatura. (25°C y 60% de Humedad Relativa)

La vida útil de este producto es de 1 año.

**6. Ventajas:**

- § Alta concentración
- § Colorear los productos
- § Identificar al producto
- § Uniformidad de lote
- § Restaurar el color del producto posterior al proceso