

MEGH

MEGH®PRINT B

MEGH®PRINT B 1100

MEGH®PRINT B 1100 EF

MEGH®PRINT B 1110

MEGH®PRINT B 1110 EF

REFERENCIA NACIONAL EN CERAS EBS
DE ALTO DESEMPEÑO



Las ceras **MEGH®PRINT B** consolidan a MEGH como referencia nacional en **etilenbisestearamidas (EBS)** micronizadas para aplicaciones técnicas exigentes.

Desarrolladas para ofrecer **alto desempeño térmico, estabilidad de proceso y cumplimiento regulatorio**, estas soluciones compiten directamente con las principales marcas internacionales, con la ventaja estratégica de la **producción local, suministro continuo y soporte técnico especializado**.

Alto desempeño, control de la distribución del tamaño de partícula, costos más previsibles, menor riesgo logístico y fiscal, sin comprometer la calidad.

Una línea completa de ceras EBS micronizadas, diseñada para atender diferentes necesidades técnicas y regulatorias:

- **MEGH®PRINT B 1100** – Cera EBS micronizada de origen animal, a base de ácido esteárico, con excelente estabilidad térmica, con tamaño de partícula de 8–10 micras (D50).
- **MEGH®PRINT B 1110** – Versión de origen vegetal, **biodegradable y biobasada**, alineada con requisitos de sostenibilidad y formulaciones específicas.

En las versiones extra fina (EF), el tamaño de partícula alcanza 5–6 micras (D50).

Los grados **MEGH®PRINT B** presentan control preciso del tamaño de partícula, excelente comportamiento de blooming y promueven un deslizamiento superficial eficiente. Contribuyen además a una mayor resistencia al rayado y a la abrasión, y ayudan en el control del brillo en sistemas de recubrimientos.

Multifuncionales, los **MEGH®PRINT B** se utilizan ampliamente en barnices, pinturas líquidas y en polvo, tintas de impresión, recubrimientos para madera, latas y metales. Actúan en la mejora del deslizamiento superficial, la resistencia al rayado y al bloqueo, el ajuste de brillo, además de favorecer el lijado, la desgasificación y la eficiencia del procesamiento.

Beneficios Comerciales

- **Producción nacional y disponibilidad inmediata**
Suministro continuo, sin dependencia de importaciones ni riesgo de desabastecimiento. La producción local proporciona mayor previsibilidad logística y fiscal, reducción de inventarios, optimización del espacio de almacenamiento y mejor control del flujo de caja a lo largo de la operación.
- **Soporte técnico local especializado**
Acompañamiento directo del equipo MEGH, desde el desarrollo hasta la aplicación final.
- **Costo competitivo**
Reducción del impacto financiero manteniendo alto desempeño técnico.

Ventajas Técnicas

MEGH es la **única empresa de ceras en América Latina con planta propia de micronización**, garantizando control total del proceso productivo, estandarización y repetibilidad industrial.

- **Desempeño comprobado**
Ensayos comparativos demuestran desempeño equivalente a las principales marcas internacionales.
- **Alta resistencia térmica**
Excelente estabilidad en aplicaciones que requieren desempeño a altas temperaturas.
- **Micronización de alto estándar**
Mejor dispersión, mayor eficiencia funcional y acabado superior en las formulaciones.
- **Consistencia y confiabilidad**
Control completo del proceso — desde la síntesis de la cera hasta la micronización final

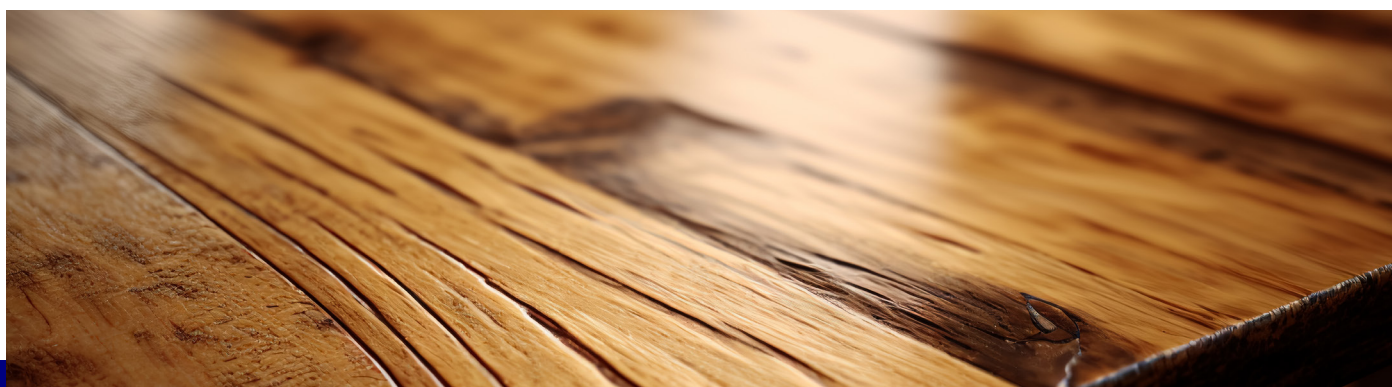
Comparativo de Desempeño

Característica	Ceras EBS Importadas	MEGH®PRINT B
Origen	Importado	Nacional
Disponibilidad	Sujeta a plazos y logística internacional	Inmediata
Versiones Micronizadas	Limitadas o tercerizadas	Planta propia de micronización
Costo total	Elevado y variable	Competitivo y previsible
Soporte técnico	Remoto / limitado	Local y especializado
Seguridad de suministro	Sujeta a interrupciones	Alta confiabilidad
Cumplimiento regulatorio	Puede cumplir solo estándares básicos	Amplio (FDA, UE, RoHS, etc.)

Cumplimiento Regulatorio

Las ceras **MEGH®PRINT B** cumplen con las principales normativas internacionales, incluyendo:

- **Contacto con Alimentos**
- **FDA – 21 CFR 175.300**
(Recubrimientos resinosos y poliméricos)
- **Reglamento (UE) N° 10/2011**
- **BfR XIV – Alemania**
- **ResAP (2004) 1 – Consejo de Europa**
- **Directivas y Sostenibilidad**
- **RoHS 2 y RoHS 3**
- **WEEE (2002/96/CE)**
- **Directiva de Envases (94/62/CE)**
- **CONEG – Sustancias tóxicas en envases**



Aplicaciones

Las ceras **MEGH®PRINT B** están indicadas para **aplicaciones de alto desempeño** donde factores como **estabilidad térmica, deslizamiento, liberación y acabado** son críticos para el desempeño final del producto.

Recubrimientos en General

- Pinturas y barnices
- Tintas de impresión
- Recubrimientos de curado UV
- Pinturas en polvo
- Polipropileno (PP)

Funciones Principales

Lubricante para coatings
Agente deslizante
Propiedad antiadherente
Agente nivelante
Agente de tacto suave
Agente regulador de brillo

Metalurgia de Polvos

Funciones Principales

Lubricante sintético
Reducción de fricción
Mejora de la fluidez del polvo
Facilita el desmoldeo
Mejor compactación
Menor riesgo de defectos

Latas

Funciones Principales

Agente de liberación para alimentos
Facilita el vaciado y la retirada del alimento
Mejora la apariencia del producto
Reduce pérdidas y residuos



MEGH®PRINT B

Desempeño con estándar internacional, cumplimiento regulatorio y todas las ventajas de la producción nacional.