

## REIVINDICACIONES

1. Una mezcla maestra que comprende:  
de 0.2 a 5 % en masa de  $\text{CaCO}_3$ ;
- 5 un poliéster alifático que comprende una unidad de repetición que tiene de dos a seis carbonos en la cadena entre los grupos éster, con la condición de que los 2 a 6 carbonos de la cadena no incluyan carbonos de la cadena lateral; y  
un polímero portador que se selecciona del grupo que consiste en PET, nylon, olefinas, otros polímeros termoplásticos y combinaciones de estos.
- 10 2. La mezcla maestra de la reivindicación 1, donde el poliéster alifático comprende policaprolactona.
3. La mezcla maestra de la reivindicación 1, que comprende además un polímero que se selecciona del grupo que consiste en: PBS, PLA, PBSA, PES, PHB, PHBV, PBAT, PBST, PBSTIL y combinaciones de estos.
- 15 4. La mezcla maestra de la reivindicación 1, donde el poliéster alifático comprende una unidad de repetición que tiene de tres a seis carbonos en la cadena entre los grupos éster.
5. La mezcla maestra de la reivindicación 1, donde el poliéster alifático comprende una unidad de repetición que tiene cuatro o cinco carbonos en la cadena entre los grupos éster, sin incluir los carbonos de la cadena lateral.
- 20 6. La mezcla maestra de la reivindicación 3, que comprende:  
entre 0.9 y 1.1 por ciento en masa de carbonato de calcio; y  
donde el éster alifático de 2-6 carbonos es policaprolactona en una cantidad de 44-54 por ciento en masa;  
y comprende además succinato de polibutileno en una cantidad de 9-11 por ciento en masa; y
- 25 donde el resto de la mezcla maestra es tereftalato de polietileno como polímero portador.
7. Una composición de poliéster que consiste esencialmente en 1 % en peso (masa) de la mezcla maestra de la reivindicación 6 y el resto de tereftalato de polietileno.
8. La mezcla maestra de acuerdo con la reivindicación 1, que consiste esencialmente en:  
39-48 % en peso de poliéster;
- 30 39-49 % en peso de PLC; y  
1 % en peso de carbonato de calcio.
9. La mezcla maestra de acuerdo con la reivindicación 8, que comprende además una  
composición que se selecciona del grupo que consiste en 5-10 % en peso de PLA, 5-10 % en peso de PHA, 5-10 % en peso de PBAT, 10-20 % en peso de PBS, 1 % en peso de dióxido de silicio y
- 35 combinaciones de estas composiciones.

10. Un intermedio fundido, que comprende:

la mezcla maestra de cualquier reivindicación anterior; y

al menos 90 % en masa de un polímero que se selecciona del grupo que consiste en PET, nylon y otros polímeros termoplásticos, y combinaciones de estos.

5 11. Múltiples gránulos de polímero inactivados y caracterizados por su tamaño, formados a partir del intermedio fundido de la reivindicación 10.

12. Un filamento de polímero inactivado formado a partir del intermedio fundido de la reivindicación 10.

13. El intermedio fundido de la reivindicación 10, que consiste esencialmente en:

10 entre 0.9 y 1.1 por ciento en masa de carbonato de calcio; y

donde el éster alifático de 2-6 carbonos es policaprolactona en una cantidad de 44-54 por ciento en masa;

y comprende además succinato de polibutileno en una cantidad de 9-11 por ciento en masa; y donde el resto de la mezcla maestra es tereftalato de polietileno como polímero portador.

15 14. El intermedio fundido de la reivindicación 13, que consiste esencialmente en:

0.39-0.48 % en peso de poliéster;

0.39-0.49 % en peso de PLC; y

0.01 % en peso de carbonato de calcio; y

al menos 90 % en masa de PET.

20 15. El intermedio fundido de acuerdo con la reivindicación 14, que comprende además una

composición que se selecciona del grupo que consiste en 0.05-0.1 % en peso de PLA, 0.05-0.1 % en peso de PHA, 0.05-0.1 % en peso de PBAT, 0.10-0.20 % en peso de PBS, 0.01 % en peso de dióxido de silicio y combinaciones de estas composiciones.

25

30

35