



QUALIPURGE

Ultra PLAST PO-CS

Compound de purjare gata de utilizare

ULTRA SYSTEM

Rue de l'Ancienne Pointe 30
CH-1920 Martigny, Switzerland

Tel. +41 027 / 722 62 71

ULTRA PLAST PO-CS

Compound de purjare gata de utilizare

Ultra Plast este un compound de curățare special dezvoltat care este livrat într-o formă de granule preamestecat și gata de utilizare. Este specific pentru curățarea șnec-urilor, cilindrilor, duzelor, canalelor calde și a capetelor de extrudare pentru a îndepărta resturile de material ars, depuneri, incrustații și pete negre în timpul schimbării culorii și / sau a tuturor materialelor termoplastice precum: PVC, EVA , POM, HDPE, LDPE, PP, rășină poliolefinică, TPU etc.

Intr-un domeniu al temperaturilor de procesare cuprins între 140°C și 300°C (284°F - 572°F), se îndepărtează, la temperatura materialului prelucrat anterior, orice inoculare și depozitare.

Compoundul nu este abraziv și funcționează pe baza de reacție chimică. Datorită componentelor chimice particulare, polimerii colorați și arși, incrustații, pete negre și, de asemenea, rugina sunt înmuiate, îndepărtate și scoase din presă. În consecință, **nu se efectuează ACȚIUNI MECANICE** pe părțile mașinii!

Dacă se utilizează frecvent, acesta va proteja toate echipamentele de oxidare și va face procesul de curățare mai rapid și mai ușor.

Se curăță la temperatura de prelucrare a materialului de producție precedent și nu este nevoie de timp de înmuiere. Este recomandat pentru canale calde.

Ultra Plast nu este toxic și este inodor. Nu vă va deteriora echipamentul deoarece nu conține solvenți: toate componentele sunt calificate ca GRAS (în general recunoscute ca fiind în siguranță) de către FDA.

În cazul folosirii Ultra Plast la mașinile mai vechi, dacă echipamentul este prea uzat, se poate întâmpla ca procesul de curățare să nu îndepărteze în totalitate resturile de material. În acest caz, poate fi necesară o a doua utilizare pentru a curăța complet mașina.

Se recomandă ca recipientul să fie bine sigilat după fiecare utilizare. Se poate produce formarea de cheaguri mici de substanțe lipicioase. Rețineți că acest lucru nu va afecta eficiența produsului.

Timpul de depozitare recomandat pentru Ultra Plast este de 12-18 luni

Instrucțiuni de utilizare la mașinile de injecție (curățare șnec/cilindru):

NB: Vă sfătuim să începeți curățarea cu duza șnec-ului, pentru a evita ca materialul ars detașat să pătrundă în canalul cald.

- În cazul alimentării cu materiale din silozuri, scoateți tubul de alimentare, precum și preamestecul / colorantul. Asigurați-vă că nu există urme de culoare în interiorul aparatului. Utilizați aer comprimat pentru a curăța!
- Creșteți temperatura cilindrului cu 10-30 ° C; în majoritatea cazurilor această operațiune nu este necesară; numai când temperaturile sunt foarte scăzute. În cazul PVC sau POM nu creșteți temperaturile, deoarece aceste materiale nu suportă temperaturi ridicate de procesare.
- Încărcați șnecul / cilindrul cu un material neutru (pe cat posibil un material potrivit) și rulați mașina, pana cand materialul iese cu o culoare mai deschisă (adică de la roșu la roz și de la albastru închis la albastru deschis)
- Reglați contrapresiunea hidraulică a mașinii pentru a permite încărcarea Ultra Plast (în general de la 5 la 10 bari); dacă este afișată contrapresiunea specifică, consultați tabelul de conversie atașat, deoarece contrapresiunea specifică depinde de diametrul șnec-ului.
- NU goliți șnecul deoarece acesta poate aluneca
- Încărcați Ultra Plast (umpleți complet cilindrul) și începeți curățarea prin sarje mici
- Nu lăsați compoundul de curățare mai mult de 5 minute în mașină sau în buncărul incalzit !
- Continuați procesul de curățare până când Ultra Plast-ul ejectat apare vizibil curat. NU goliți șnecul, dar,
- încărcați mașina cu următorul material de producție și rulați mașina (cu valori de procesare normale) pentru a elimina toate resturile de Ultra Plast eliminate în interiorul mașinii. Această operație nu este necesară atunci când curățați canalul cald imediat după șnec.
- Reluați producția obișnuit

Instrucțiuni de utilizare împreună cu mașini de injecție (curățare canale calde):

- În cazul alimentării cu materiale din silozuri, scoateți tubul de alimentare, precum și preamestecul / colorantul. Asigurați-vă că nu există urme de culoare în interiorul aparatului. Utilizați aer comprimat pentru a curăța!
- Porniți mașina cu un material plastic neutru cu care veți curăța
- Creșterea temperatura duzelor calde cat mai mult posibil (pana la 300°C - în cele mai dificile cazuri până la 350°C - dar nu mai puțin de 260°C) în funcție de materialul prelucrat (atenție cu PVC și POM care nu suportă temperaturi ridicate). Deoarece această operațiune durează ceva timp, ar trebui făcută imediat
- Încărcați Ultra Plast PO-CS în mașină și începeți injectarea (cantitatea necesară ar trebui să fie una sau două ori mai mare decât capacitatea netă a cilindrului, în funcție de material, mastebatch, tipul de duze calde calde, numărul de cuiburi și greutatea piseilor) pana cand piesele injectate apar vizibil curatate.
- Când piesele injectate sunt curate, puteți reîncepe producția; dacă piesele ies cu dungii de culoare (ceea ce înseamnă că masina nu este încă perfect curată), încărcați mai multe PO-CS (aproximativ între 1 și 2 kg în funcție de dimensiunea mașinii) și injectati.
- De asemenea, puteți curăța blocul cald, prealabil incalzit, cu matrit deschisa; în acest caz protejați partea fixă a matriței cu o bucată de carton sau un scut metalic
- Când piesa turnată este vizibil curată, puneți înapoi pe setările de producție, încărcați materialul de producție (PE, PP, PVC, POM, PS, TPU) sau material neutru și începeți producția normală.

În cazul șnec-urilor / cilindrilor foarte murdari și al canalelor calde, trebuie să repetați operația imediat după, pentru a doua oară. Între unul și celălalt ciclu trebuie să injectați aproximativ 10 piese.

Instrucțiuni de utilizare cu mașini de extrudare:

- Injectați cu mașina materialul plastic neutru pe care îl utilizați în producție
- Dacă există un filtru, scoateți-l din mașină (nu este strict necesar, dar compoundul de curățare ar putea umple filtrul cu murdăria detașată de șnec și va fi necesară înlocuirea filtrului după operația de curățare)
- Încărcați Ultra Plast și injectați la o temperatură mai ridicată cu circa 30-40°C (dacă este posibil) **În cazul PVC sau POM nu creșteți temperaturile, deoarece aceste materiale nu suportă temperaturi ridicate de procesare.** Materialul trebuie să fie spumos, în caz contrar este necesar reducerea vitezei șnec-ului.
- **Dacă compoundul de curățare iese în principal prin orificiul de aerisire, este necesar să măriți viteza șnec-ului sau să încercați să închideți orificiul de aerisire. Dacă aerisirea este conectată cu o pompă de vid, opriți-o.**
- Dacă compusul de curățare continuă să curgă prin orificiul de aerisire, acesta trebuie încărcat încet.
- Încărcați material neutru sau de producție și rulați mașina pentru a elimina toate resturile de Ultra Plast din mașină
- Reluați producția obișnuită

Instrucțiuni de utilizare pe timpul cat mașina este oprită

Acest material de purjare poate fi folosit ca material "antioxidant" și poate fi păstrat în interiorul șnecului / cilindrului:

La sfârșitul săptămânii sau în timpul sărbătorilor, opriți mașina sau lăsați-o la o temperatură de cel puțin 100°C (chiar dacă această procedură durează ceva timp) și umpleți șnecul și cilindrul cu compoundul de curățare.

Când mașina este pornită din nou, scoateți toți compușii de curățare (când mașina atinge toate valorile programate ale temperaturii), umpleți cu o cantitate mică de compound de curățare (1-2 kg) pentru a scoate produsul vechi și a reporni producția.

ATENȚIE!!!!!!

Toate instrucțiunile indicate sunt instrucțiuni generale și pot varia de la un tip de mașină la altul și de la o stare la alta. În cazul unor întrebări, informații și / sau îndoieli, nu ezitați și contactați agentul / distribuitorul sau biroul nostru tehnic.