



**QUALIPURGE**

**Ultra PLAST PO-E-CS**

Compound pentru purjare gata de utilizat

***ULTRA SYSTEM***

Rue de l'Ancienne Pointe 30  
CH 1920 Martigny  
Switzerland

# QUALIPURGE

## Ultra PLAST PO-E-CS

Ultra Plast PO-E-CS este un compound de curățare special dezvoltat care este livrat sub formă de granule preamestecat și gata de utilizare. Este specific pentru curățarea șnec-uilor, cilindrilor, duzelor, capetelor de extrudare și a matrițelor, pentru îndepărtarea resturilor de materiale, depunerilor, incrustațiilor și punctelor negre în timpul modificării culorii și / sau a materialelor din toate tipurile de termoplastice, cum ar fi: HDPE, LDPE, PP, rășină poliiolefinică, TPU etc.

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

Compusul nu este abraziv și funcționează pe baza de reacție chimică. Datorită componentelor chimice particulare, polimerii colorați și arși, incrustațiile, punctele negre și 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 împotriva oxidării oțelului 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 PO-E-CS 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 folosire la masini de injecție:

Creșteți temperatura cilindrului cu aprox 10-20°C; această operație nu este strict necesară, dar poate da rezultate mai bune de curățare (nu creșteți temperatura în zona de alimentare). **În cazul PVC sau POM nu creșteți temperaturile, deoarece aceste materiale nu suportă temperaturi ridicate de procesare.**

Încărcați șnecul, cilindrul cu un material plastic neutru (pe cat posibil, materialul potrivit) și injectati atât timp cât 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 și pentru a crea presiunea necesară în interiorul cilindrului (în general 5 până la 8 bari); dacă este afișată o contrapresiune specifică, consultați tabelul de conversie atașat, deoarece contrapresiunea specifică depinde de diametrul șnecului

Încărcați Ultra Plast (umpleți complet cilindrul) și începeți ciclul de injecție

**(IMPORTANT! Nu lăsați compusul de curățare mai mult de 5 minute în mașina încă în funcțiune, fără ca șnecul să se rotească!)**

Continuați procesul de injecție cu sarje scurte până când Ultra Plast-ul ejectat apare vizibil curat

Încărcați mașina cu următorul material de producție și injectati (la valori de procesare normale) pentru a elimina toate resturile de Ultra Plast din mașină.

Reluați producția obișnuită.

## Instrucțiuni de folosire pentru mașini de extrudare:

Injectati cu materialul plastic neutru cu care lucrați de obicei (atenție, material neutru !!)

Dacă există un filtru, scoateți-l din mașină (nu este strict necesar, dar compusul de curățare ar putea umple filtrul cu murdăria detașată de șnecl și va fi necesară înlocuirea filtrului)

Dacă pe cele două laturi (pe plăcile mașinii) există "deckles", scoateți-le sau deschideți-le la maxim.

Încărcați Ultra Plast și rulați mașina la o temperatură cu 20-30 °C mai ridicată (dacă este posibil) **În cazul PVC sau POM nu creșteți temperaturile, deoarece aceste materiale nu suportă temperaturi ridicate de procesare.** Materialul trebuie să fie spumat, dacă nu, se va reduce viteza șnecului.

**Dacă compusul de curățare iese în principal prin orificiul de aerisire, este necesar să măriți viteza șnecului 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 iasă prin orificiul de aerisire, încărcați-l 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 folosire pentru masini de suflare :

- Creșteți temperatura flanșei cu 20-30°C.
- Încărcați șnec-ul, cilindrul și camera cu material neutru (de preferință cel adecvat), injectați și curățați până când materialul iese cât mai deschis la culoare (adică de la albastru închis la albastru deschis, de la roșu la roz, etc.)
- Pe unele mașini, datorită profilului șnec-ului, este important ca inelul de răcire să funcționeze în zona de încărcare (altfel amestecul Ultra plast se poate topi înainte de a intra în șnec)
- Încărcați amestecul Ultra Plast prin umplerea completă a cilindrului / șnecului / matriței
- (**IMPORTANT!** Nu lăsați compusul de curățare mai mult de 5 minute în mașină, fără ca șnec-ul să se rotească!)
- Strângeți cât mai mult posibil duzele (dacă există un panou de control MOOG faceți-o pe acest panou), astfel încât compoundul de purjare să poată crea presiune în interiorul camerei; când nu este posibilă ajustarea grosimii parisonului, creșteți viteza șnec-ului pentru a crea presiune; dacă șnec-ul alunecă, micșorați temperatura cilindrului / șnecului cu 20-30°C.
- Purjați complet Ultra Plast.
- Purjați cu material neutru pentru a elimina toate materialele care se îndepărtează și aduceți parametrii cilindrului și flanșei la parametrii potriviți pentru materialul care trebuie prelucrat. Nu uitați să deschideți din nou duzele.
- Reluați producția.

## Instrucțiuni de folosire pentru cu mașini suflare film:

- Creșteți temperatura flanșei (matriței) cu 20-30°C (acest lucru nu este strict necesar, dar poate duce la un rezultat mai bun de curățare)
- Injectați o anumită cantitate de material neutru (aproximativ jumătate din capacitatea mașinii) prin șnec, cilindru și flanșă (matriță) până când materialul va iese mai deschis la culoare (adică de la albastru la albastru deschis, de la roșu la roz, etc.)
- Încărcați ULTRA PLAST POE-CS. Injectați compoundul de curățare până când va iese curat. Dacă materialul iese prea încet, creșteți viteza șnec-ului.
- Purjați cu material de producție: atunci când materialul neutru a fost eliminat, creșteți și micșorați de două sau trei ori viteza șnec-ului (viteza pulsului), pentru a îndepărta cu ușurință resturile de material ars care au fost detașate de compoundul de purjare.
- Setați temperaturile cilindrului și matriței la valorile potrivite pentru producție (dacă acestea au fost modificate).
- Acum puteți începe o producție nouă.

## **Instrucțiuni de folosință cu mașini CAST FILM :**

- Deschideți la lățimea maximă panourile laterale (sau scoateți-le)
- Creșteți temperatura matriței (flanșa) cu 10-20°C. Aceste operațiuni ajută la evitarea purjării numai prin zona centrală, conferind și rezultate mai bune la curățarea locurilor moarte
- Injectați o anumită cantitate de material neutru (aproximativ jumătate din capacitatea mașinii) prin șneac, cilindru și matriță, până când materialul iese mai deschis la culoare (adică de la albastru la albastru deschis, de la roșu la roz, etc.)
- Încărcați ULTRA PLAST POE-CS. Injectați compoundul de purjare până când acesta pare curat. Dacă materialul iese prea încet, creșteți viteza șneac-ului, dacă iese prea repede reduceți viteza.
- Purjare cu material de producție: atunci când materialul neutru este eliminat complet, creșteți și micșorați de două sau trei ori viteza șneac-ului (viteza pulsului), pentru a îndepărta cu ușurință resturile de material ars care au fost eliminate de compoundul de purjare.
- Setați temperaturile cilindrului și matriței la valorile potrivite pentru producție (dacă acestea au fost modificate).
- Acum puteți începe o producție nouă.
- 

## **Instrucțiuni de folosință în timp ce mașina este oprită :**

Acest material de purjare poate fi folosit ca material "antioxidant" și poate fi păstrat în interiorul șneac-ului / cilindrului.

În timpul weekend-urilor sau în timpul sărbătorilor, atunci când opriți temperatura aparatului (chiar dacă această procedură durează ceva timp), umpleți șneac-ul și cilindrul cu compoundul de curățare și lăsați-l în timpul opririi mașinii.

Când aparatul este pornit din nou, scoateți tot compoundul de curățare (când mașina atinge toate valorile programate ale temperaturii), umpleți o cantitate nouă de compound de curățare, pentru a împinge produsul vechi și a restabili producția.

## **ATENȚIE !!!!!**

Toate instrucțiunile indicate sunt instrucțiuni generale și pot varia de la un tip de mașină 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.