

PH-extrapurge AT

PURGING COMPOUND



ESTRUSIONE

Durante la pulizia la miscela non rovina la vite perché non è abrasiva. E' inodore, non è tossica e non produce gas pericolosi per l'ambiente. Tutti i componenti sono qualificati come Generalmente Riconosciuti Sicuri (GRAS) dalla *Food and Drug Administration*.

PH-extrapurge AT

PURGING COMPOUND



INIEZIONE

Durante la pulizia la miscela non rovina la vite perché non è abrasiva. E' inodore, non è tossica e non produce gas pericolosi per l'ambiente. Tutti i componenti sono qualificati come Generalmente Riconosciuti Sicuri (GRAS) dalla *Food and Drug Administration*.

DESCRIZIONE

Detergente in granuli pronto all'uso, specifico per la pulizia di viti, cilindri, ugelli, canali caldi e teste di estrusione.

Temperatura di utilizzo: 120°C ... 320°C.

SERVE PER

Rimuovere residui carboniosi, depositi, incrostazioni nel cambio colore e materiale per tutti i tipi di materiali termoplastici.

TERMOPLASTICI COMPATIBILI

ABS, PA, PET, PS, PMMA, PC, SAN, PVC, EVA, PU, TR, PBT, PPO, PP, PE, ecc.

VANTAGGI

Durante la pulizia la miscela

- ✓ è inodore
- ✓ assenza di fumi
- ✓ non è abrasiva
- ✓ non è tossica in quanto non

contiene solventi

Tutti i componenti del **PH-extra-purge AT** sono GRAS dalla Food and Drug Administration.

QUANTO PRODOTTO USARE

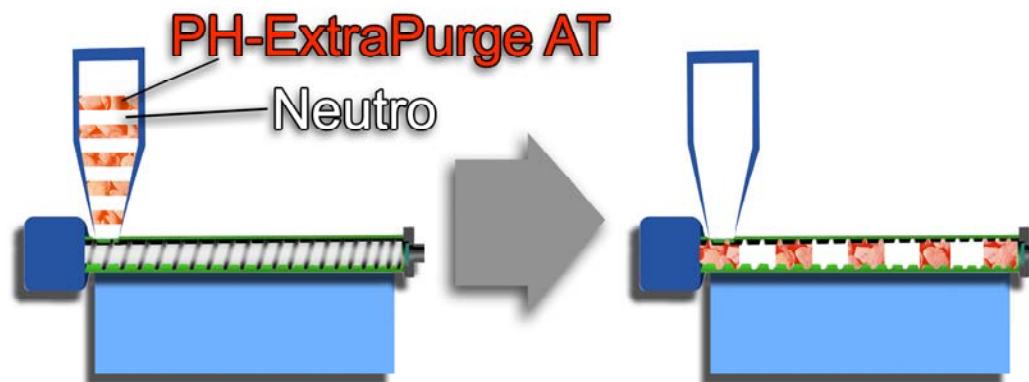
La quantità di prodotto da usare corrisponde alla quantità di materiale necessaria per riempire l'intero cilindro.

Es.: Capacità del cilindro = 2 kg → Usare 2 kg di **PH-extra-purge AT**

MODALITA' D'USO

INIEZIONE ed ESTRUSIONE

1. Svuotare la tramoggia ed il foro di carico, rimuovere tutto il materiale e il colore.
2. Aumentare la temperatura in zona uscita di 10°C ... 15°C.
3. Caricare e spurgare con materiale neutro.
4. Spurgare con ¼ della quantità di **PH-extra-purge AT** da usare e aggiungere subito la stessa quantità di materiale neutro.
5. Ripetere il punto 4. fino a che il sistema non risulti perfettamente pulito.
6. Iniziare la nuova produzione.



USO PER CANALI CALDI

(Dopo la pulizia del cilindro, viti e ugelli)

1. Aumentare la temperatura dei canali caldi al massimo consentito dal materiale all'interno.
2. Con lo stampo aperto ripetere la procedura dal punto 3 «Iniezione ed Estrusione».