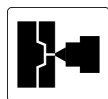


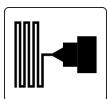


Ultra Purge™ 1516

Purging Compound pronto all'uso



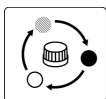
Injection
molding



Extrusion



Screw and
barrel



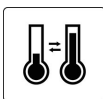
Color change



Material
change



Black Specks



Temp.
Transition

DESCRIZIONE

Ultra Purge™ 1516 è un purging compound pronto all'uso con tecnologia Ultra-X™. Adatto per l'uso negli impianti di stampaggio a iniezione e nelle linee di estrusione. Costituito da polimeri termoplastici di alta qualità e additivi per la pulizia con efficienza elevata.

VANTAGGI

- Raccomandato per i polimeri conduttivi
- Facile utilizzo
- Elevata efficienza
- Rapida pulizia
- Ampia gamma di applicazioni

APPLICAZIONE

Ultra Purge™ 1516 si può utilizzare per la pulizia della vite, del cilindro e dell'ugello delle macchine per stampaggio a iniezione e degli estrusori. Il prodotto è adatto per i cambi di colore e di materiale, oltre che per la rimozione di punti neri. Una pulizia regolare consente di ottenere risultati eccellenti.

Ultra Purge™ 1516 si può utilizzare a temperature di lavorazione comprese tra 160°C / 320°F e 350°C / 662°F.

Per richiedere istruzioni personalizzate per l'utilizzo del prodotto Ultra Purge™ 1516 contattare il rivenditore o il distributore di zona. Prima di utilizzare Ultra Purge™ 1516, leggere con attenzione la scheda di sicurezza.

Polimeri e miscele	Idoneità
Polimeri semicristallini	++
PA	++
POM	++
Poliolefine	++
Stirenici	+
TPE	+
PVC duro	++
TPU	++

RICICLAGGIO

In collaborazione con l'Istituto Fraunhofer IVV, sono stati condotti test sulla riciclabilità dei purging compound Ultra Purge™. Se miscelati fino al 5% (in peso) con polimeri compatibili e incompatibili, i purging compound Ultra Purge™ non alterano le proprietà fisiche o chimiche della miscela polimerica risultante. Il cliente dovrà comunque svolgere test di idoneità, per confermare che il purging compound riciclato non causi problemi di lavorazione o di qualità. L'Istituto Fraunhofer IVV e Chem-Trend non rilasciano alcuna garanzia di usabilità e non si assumono alcuna responsabilità per danni derivanti dall'uso di eventuali residui di lavorazione di prodotti Ultra Purge™.

PROPRIETÀ TIPICHE

Aspetto: Granuli grigiastri-marrone miscelati con pastiglie grigiastre-marroni.

Questi sono valori tipici e non devono essere utilizzati per impostare le specifiche.

CONSERVAZIONE

Ultra Purge™ 1516 dovrebbe essere conservato al coperto, in un'area asciutta e a temperatura ambiente.

MANIPOLAZIONE

Per maggiori informazioni sulla conservazione, la manipolazione, i rischi, ecc., consultare le relative schede di sicurezza. Non usare dopo la data di scadenza riportata sulla confezione.

SHELF LIFE

Circa 18 mesi.

IMBALLAGGIO

Ultra Purge™ 1516 è disponibile in diversi formati. Per maggiori dettagli, rivolgersi al servizio clienti di Chem-Trend.

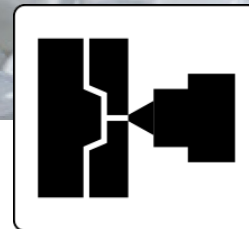
ULTERIORI INFORMAZIONI

Su richiesta, è possibile ricevere ulteriori informazioni sulla nostra gamma completa di prodotti per il settore termoplastico: purging compound, pulitori per stampi, sgrassanti, protettivi per stampi, lubrificanti e distaccanti.



NOTE LEGALI

Le informazioni tecniche e i consigli per l'uso contenuti nel presente documento si basano sulle nostre esperienze e conoscenze generali al momento della pubblicazione e sono finalizzati a fornire indicazioni ai professionisti con competenze tecniche sulle possibili applicazioni. Questo non solleva il cliente dall'obbligo di svolgere propri test con il prodotto selezionato per una specifica applicazione. Sebbene le informazioni e i consigli siano considerati accurati e affidabili, nulla di quanto contenuto nel presente documento potrà essere ritenuto una garanzia esplicita o implicita.



HOW TO USE

Ultra Purge™ 1516

Purging Compound pronto all'uso



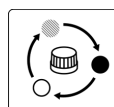
Screw + Barrel



Black Specks



Screw + Barrel



Color Change



Material Change

STAMPAGGIO A INIEZIONE, VITE + CILINDRO

Code: 1_1_1_O_BS_F_S_(290°C)

1. Rimuovere manualmente tutte le possibili fonti di contaminazione dalla tramoggia/miscelatore/filtri ecc.
2. Modificare i parametri di processo come segue:
3. Aumentare le temperature del cilindro di 30°C / 54°F se la vite presenta difficoltà a caricare Ultra Purge™.
4. Aumentare la contropressione al valore massimo consentito per consentire alla vite di eseguire il caricamento e l'iniezione in sicurezza.
5. Aumentare la velocità di iniezione e la velocità di rotazione della vite fino ai valori massimi consentiti.
6. Per le macchine superiori a 500 ton si raccomanda di ridurre la dose di iniezione al 20% della dose massima.
7. Aggiungere Ultra Purge™: 1 cilindro/i pieno/i.
8. Fare spurgate brevi fino a quando Ultra Purge™ non fuoriesce dall'ugello.
9. Consigliamo di lasciar agire 2 minuti se la temperatura è inferiore a 290°C / 554°F.
10. Aggiungere il polimero/colore di produzione successivo direttamente dopo Ultra Purge™ e eseguire spurgate brevi fino a quando Ultra Purge™ non viene rimosso dalla macchina.
11. (In caso di cambio di materiale con temperature di esercizio diverse, svuotare il cilindro da Ultra Purge™ prima di aggiungere il polimero di produzione successivo e impostare le temperature di produzione di quest'ultimo.)
12. Eseguire 5 spurgate con il polimero successivo per eliminare completamente Ultra Purge™.
13. Impostare tutti i parametri sui valori di produzione e avviare lo stampaggio dei pezzi.
14. Per i materiali/colori difficili da pulire (ad es. polimeri conduttivi) ripetere la procedura di pulizia 2 o 3 volte.
15. Per la procedura di "Stampaggio a iniezione - Canali caldi - STAMPO APERTO/CHIUSO" contattare l'assistenza tecnica.

STAMPAGGIO A INIEZIONE, VITE + CILINDRO

Code: 1_1_1_O_CC+MC_F_S_(290°C)

1. Rimuovere manualmente tutte le possibili fonti di contaminazione dalla tramoggia/miscelatore/filtri ecc.
2. Aggiungere Ultra Purge™: 1 cilindro/i pieno/i.
3. Fare spurgate brevi fino a quando Ultra Purge® non fuoriesce dall'ugello.
4. Per le macchine superiori a 500 ton si raccomanda di ridurre la dose di iniezione al 20% della dose massima.
5. Consigliamo di lasciar agire 2 minuti se la temperatura è inferiore a 290°C / 554°F.
6. Aggiungere il polimero/colore di produzione successivo direttamente dopo Ultra Purge™ e eseguire spurgate brevi fino a quando Ultra Purge™ non viene rimosso dalla macchina.
7. (In caso di cambio di materiale con temperature di esercizio diverse, svuotare il cilindro da Ultra Purge™ prima di aggiungere il polimero di produzione successivo e impostare le temperature di produzione di quest'ultimo.)
8. Eseguire 5 spurgate con il polimero successivo per eliminare completamente Ultra Purge™.
9. In caso di contaminazione persistente, ripetere i passaggi.



Screw + Barrel

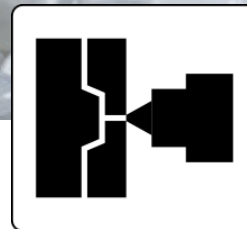


Shut-Down

STAMPAGGIO A INIEZIONE, VITE + CILINDRO

Code: 1_1_1_O_SD_F_NS

1. SPEGNIMENTO
2. Arretrare l'unità di iniezione della pressa. Si raccomanda di mantenere il cilindro pieno di polimero prima di caricare Ultra Purge™ in macchina.
3. Aggiungere Ultra Purge™: 0.5 cilindro/i pieno/i.
4. Ridurre la dose di iniezione e continuare a fare spurgate fino a quando il cilindro non è completamente vuoto.
NON AGGIUNGERE POLIMERO DOPO Ultra Purge™!



HOW TO USE

Ultra Purge™ 1516

Purging Compound pronto all'uso

5. Spegner completamente la macchina. Non lasciare gli elementi riscaldanti in modalità "Mantenimento".
6. RIPARTENZA
7. Accendere l'impianto e impostare i parametri di produzione, caricare 0.5 cilindro/i di Ultra Purge™ seguito dal polimero di produzione e avviare la normale produzione.
8. In caso di contaminazione persistente, seguire la procedura di pulizia standard. All'avvio è normale vedere l'espulsione delle contaminazioni.

Note speciali

- Non usare su superfici lucidate a specchio.
- Non caricare Ultra Purge™ attraverso una linea di alimentazione riscaldata - il prodotto inizia a fondere a 80°C / 176°F.
- Non lasciare agire il prodotto oltre il tempo suggerito.
- Non usare più Ultra Purge™ della quantità specificata raccomandata per la pulizia.
- Non aumentare le temperature della macchina quando si utilizzano resine o additivi termosensibili.
- Non stampare parti difficili da estrarre quando si utilizza Ultra Purge™ poiché il pezzo potrebbe risultare mancante.
- Non usare Ultra Purge™ al di fuori dell'intervallo di temperature di processo suggerito.

Note legali

Le informazioni tecniche e i consigli per l'uso contenuti nel presente documento si basano sulle nostre esperienze e conoscenze generali al momento della pubblicazione e sono finalizzati a fornire indicazioni ai professionisti con competenze tecniche sulle possibili applicazioni. Questo non solleva il cliente dall'obbligo di svolgere propri test con il prodotto selezionato per una specifica applicazione. Sebbene le informazioni e i consigli siano considerati accurati e affidabili, a di quanto contenuto nel presente documento potrà essere ritenuto una garanzia esplicita o implicita.