



Don't just purge... *Ultra Purge!*<sup>(TM)</sup>

## Ficha Técnica

---

# Ultra Purge 5050

---

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.

**Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde [ultrapurge.com](http://ultrapurge.com)**

| Rango de temp. de trabajo            | Resinas                            | Aplicaciones   | Diseñado para   |
|--------------------------------------|------------------------------------|--|---|
| de 190°C a 350°C<br>de 374°F a 662°F | <b>Universal - de uso múltiple</b> | Moldeo por Inyección<br>Canales Calientes<br>Extrusión | Cambios de Color<br>Paros<br>Cambios de Material<br>Acumulación de Carbón |

Produced by

**MOULDS PLUS**  
INTERNATIONAL



Don't just purge... **ULTRA PURGE!**<sup>™</sup>

**MOULDS PLUS**  
INTERNATIONAL

P.14 All 3 Rev.0

## Ultra Purge 5050

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.  
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 350°C/662°F  
Diseñado para: Universal - de uso múltiple

**Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde [ultrapurge.com](http://ultrapurge.com)**

### Moldeo por inyección - HUSILLO-BARRIL

*Este documento es una descripción general sobre cómo usar Ultra Purge. Solicite sus instrucciones personalizadas contactando a su oficina ó distribuidor de ventas más cercano.*

- 1 Mueva la unidad de inyección hacia atrás y mantenga el barril lleno de resina al agregar Ultra Purge 5050 a la prensa.**
- 2 Elimine manualmente todas las fuentes posibles de contaminación en la tolva / mezclador / filtros ..
- 3 Agregue Ultra Purge 5050 (1 vez la capacidad del barril).
- 4 Hacer disparos hasta que vea que Ultra Purge es expulsado por la boquilla (Ultra Purge se verá blanco y espumoso).
- 5 Para máquinas mayores a 200 ton. Reducir la carrera de disparo al 10% del máximo de máquina.
- 6 Permita 4 min. de residencia y agregue la siguiente resina de producción directamente después de Ultra Purge.
- 7 Continúe haciendo tiros cortos con Ultra Purge.
- 8 Hacer 4-5 disparos de la siguiente resina para completar la purga. Establecer todos los parámetros a la configuración de producción.
- 9 Si la contaminación persiste, repita los pasos nuevamente.

### **Cosas que debe evitar con Ultra Purge 5050:**

TDS-Ultra\_Purge\_5050\_v0\_SPA

- Utilizar en superficies pulidas a espejo.
- Cargar Ultra Purge a través de la línea de alimentación caliente - Ultra Purge comienza a fundirse a 80°C.
- Permitir más tiempo de residencia de lo sugerido.
- Utilizar más de las cantidades recomendadas de Ultra Purge por limpieza.
- Aumentar la temperatura con resinas o aditivos termo sensibles.
- En elementos moldeados que tienen una eyección difícil - la pieza puede ser parcialmente formada.



Don't just purge... *ULTRA PURGE!*<sup>™</sup>

**MOULDS PLUS**  
INTERNATIONAL

P.14 All 3 Rev.0

## Ultra Purge 5050

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.  
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 350°C/662°F  
Diseñado para: Universal - de uso múltiple

**Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde [ultrapurge.com](http://ultrapurge.com)**

### Moldeo por inyección - Canales Calientes-MOLDE ABIERTO

*Este documento es una descripción general sobre cómo usar Ultra Purge. Solicite sus instrucciones personalizadas contactando a su oficina ó distribuidor de ventas más cercano.*

- 1** **Recomendamos mantener el barril lleno de resina al agregar Ultra Purge 5050 a la prensa.**
- 2** Aumentar las temperaturas en la (boquilla, tips y manifold) en 30°C / 50°F.
- 3** Elimine manualmente todas las fuentes posibles de contaminación en la tolva / mezclador / filtros ..
- 4** Agregue Ultra Purge 5050 (1 vez la capacidad del barril).
- 5** Para máquinas mayores a 200 ton. Reducir la carrera de disparo al 10% del máximo de máquina.
- 6** Con molde abierto hacer tiros hasta que vea Ultra Purge sea expulsado a través de los canales calientes (Ultra Purge se verá blanco y espumoso).
- 7** Permita 4 min. de residencia y agregue la siguiente resina de producción directamente después de Ultra Purge.
- 8** Continúe haciendo tiros cortos con Ultra Purge.
- 9** Hacer 4-5 disparos de la siguiente resina para completar la purga. Establecer todos los parámetros a la configuración de producción.
- 10** Si la contaminación persiste, repita los pasos nuevamente.

### **Cosas que debe evitar con Ultra Purge 5050:**

TDS-Ultra\_Purge\_5050\_v0\_SPA

- Utilizar en superficies pulidas a espejo.
- Cargar Ultra Purge a través de la línea de alimentación caliente - Ultra Purge comienza a fundirse a 80°C.
- Permitir más tiempo de residencia de lo sugerido.
- Utilizar más de las cantidades recomendadas de Ultra Purge por limpieza.
- Aumentar la temperatura con resinas o aditivos termo sensibles.
- En elementos moldeados que tienen una eyección difícil - la pieza puede ser parcialmente formada.



Don't just purge... *ULTRA PURGE!*<sup>™</sup>

**MOULDS PLUS**  
INTERNATIONAL

P.14 All 3 Rev.0

## Ultra Purge 5050

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.  
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 350°C/662°F  
Diseñado para: Universal - de uso múltiple

**Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde [ultrapurge.com](http://ultrapurge.com)**

### Moldeo por inyección - Canales Calientes-MOLDE CERRADO

*Este documento es una descripción general sobre cómo usar Ultra Purge. Solicite sus instrucciones personalizadas contactando a su oficina ó distribuidor de ventas más cercano.*

- 1** Recomendamos mantener el barril lleno de resina al agregar Ultra Purge 5050 a la prensa.
- 2** Aumentar las temperaturas en la (boquilla, tips y manifold) en 30°C / 50°F.
- 3** Elimine manualmente todas las fuentes posibles de contaminación en la tolva / mezclador / filtros ..
- 4** Agregue Ultra Purge 5050 (1 vez la capacidad del barril), y moldee partes hasta que el 100% de la piezas sean de purga.
- 5** Permita 4 min. de residencia en los canales calientes y barril. Agregue la siguiente resina de producción directamente después de Ultra Purge.
- 6** Continúe moldeando partes con Ultra Purge.
- 7** Hacer 4-5 disparos de la siguiente resina para completar la purga. Establecer todos los parámetros a la configuración de producción.
- 8** Si la contaminación persiste, repita los pasos nuevamente.

### Cosas que debe evitar con Ultra Purge 5050:

TDS-Ultra\_Purge\_5050\_v0\_SPA

- Utilizar en superficies pulidas a espejo.
- Cargar Ultra Purge a través de la línea de alimentación caliente - Ultra Purge comienza a fundirse a 80°C.
- Permitir más tiempo de residencia de lo sugerido.
- Utilizar más de las cantidades recomendadas de Ultra Purge por limpieza.
- Aumentar la temperatura con resinas o aditivos termo sensibles.
- En elementos moldeados que tienen una eyección difícil - la pieza puede ser parcialmente formada.



Don't just purge... **ULTRA PURGE!**<sup>™</sup>

**MOULDS PLUS**  
INTERNATIONAL

P.14 All 3 Rev.0

## Ultra Purge 5050

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.  
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 350°C/662°F  
Diseñado para: Universal - de uso múltiple

**Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde [ultrapurge.com](http://ultrapurge.com)**

### Moldeo por inyección - PAROS-ARRANQUES

*Este documento es una descripción general sobre cómo usar Ultra Purge. Solicite sus instrucciones personalizadas contactando a su oficina ó distribuidor de ventas más cercano.*

#### PAROS

- 1 Recomendamos mantener el barril lleno de resina al agregar Ultra Purge 5050 a la prensa.
- 2 Agregue la capacidad de 1/2 barril de Ultra Purge 5050.
- 3 Reduzca el tamaño de disparo y realice disparos cortos hasta que el barril este completamente vacío. **NO CARGUE RESINA DESPUES DE ULTRA PURGE!**
- 4 Apague la máquina completamente (no deje las resistencias en modo de "mantenimiento" o Std. By).

#### ARRANQUES

- 1 Prenda la máquina con parámetros de producción y cargue la capacidad de 1/2 barril de Ultra Purge 5050 seguido de la resina de trabajo e inicie producción normalmente.
- 2 Si la contaminación persiste siga el procedimiento estándar de limpieza. Es normal ver salir contaminación al arranque. Piezas buenas deben estar saliendo en breve.

#### Cosas que debe evitar con Ultra Purge 5050:

TDS-Ultra\_Purge\_5050\_v0\_SPA

- Utilizar en superficies pulidas a espejo.
- Cargar Ultra Purge a través de la línea de alimentación caliente - Ultra Purge comienza a fundirse a 80°C.
- Permitir más tiempo de residencia de lo sugerido.
- Utilizar más de las cantidades recomendadas de Ultra Purge por limpieza.
- Aumentar la temperatura con resinas o aditivos termo sensibles.
- En elementos moldeados que tienen una eyección difícil - la pieza puede ser parcialmente formada.



Don't just purge... *ULTRA PURGE!*<sup>™</sup>

## Ultra Purge 5050

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.  
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 350°C/662°F  
Diseñado para: Universal - de uso múltiple

**Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde [ultrapurge.com](http://ultrapurge.com)**

### Extrusión

*Este documento es una descripción general sobre cómo usar Ultra Purge. Solicite sus instrucciones personalizadas contactando a su oficina ó distribuidor de ventas más cercano.*

- 1 Recomendamos mantener el barril lleno de resina al agregar Ultra Purge 5050 a la prensa.**
- 2 Agregue Ultra Purge (la cantidad de Ultra Purge 5050 es aproximadamente 1.5 veces la capacidad del barril del extrusor).
- 3 Extruya a baja velocidad hasta que vea Ultra Purge ser expulsado de la máquina.
- 4 Deje Ultra Purge en residencia 5 minutos en el barril. Permita una residencia de 10 minutos para aplicaciones difíciles. Agregue la siguiente resina de producción directamente después de Ultra Purge. Si la presión en el extrusor se incrementa después de cargar Ultra Purge, remueva las
- 5 Extruya la siguiente resina de producción a mayor velocidad hasta eliminar la contaminación, de ser posible reemplace la o las mallas (screen-pack).
- 6 Si la contaminación persiste repita los pasos del 1-5.

### Cosas que debe evitar con Ultra Purge 5050:

TDS-Ultra\_Purge\_5050\_v0\_SPA

- Utilizar en superficies pulidas a espejo.
- Cargar Ultra Purge a través de la línea de alimentación caliente - Ultra Purge comienza a fundirse a 80°C.
- Permitir más tiempo de residencia de lo sugerido.
- Utilizar más de las cantidades recomendadas de Ultra Purge por limpieza.
- Aumentar la temperatura con resinas o aditivos termo sensibles.