



Don't just purge... *Ultra Purge!*^(TM)

Ficha Técnica

Ultra Purge PMMA

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.

Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde ultrapurge.com

Rango de temp. de trabajo	Resinas	Aplicaciones	Diseñado para
de 220°C a 320°C de 428°F a 608°F	PMMA, Grilamid, CA, CAB	Moldeo por Inyección Canales Calientes Extrusión Película Moldeada	Cambios de Color Paros Cambios de Material Acumulación de Carbón

Produced by

MOULDS PLUS
INTERNATIONAL



Don't just purge... **ULTRA PURGE!**[™]

Ultra Purge PMMA

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 220°C/428°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PMMA, Grilamid, CA, CAB

Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde 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 PMMA a la prensa.**
- 2 Elimine manualmente todas las fuentes posibles de contaminación en la tolva / mezclador / filtros ..
- 3 Agregue Ultra Purge PMMA (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 PMMA:

TDS-Ultra_Purge_PMMA_v0_SPA

- 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!*[™]

Ultra Purge PMMA

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 220°C/428°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PMMA, Grilamid, CA, CAB

Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde 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 PMMA 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 PMMA (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 PMMA:

TDS-Ultra_Purge_PMMA_v0_SPA

- 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!**

Ultra Purge PMMA

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 220°C/428°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PMMA, Grilamid, CA, CAB

Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde ultrapurge.com

Moldeo por Inyección - Cambio de Molde y Resina con Ultra Purge PMMA

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 en la máquina (p.e. PC)**
- 2 Agregue Ultra Purge PMMA (2 veces la capacidad del barril).
- 3 Haga disparos del tamaño de producción hasta vaciar el barril de Ultra Purge.
- 4 Mantenga el barril vacío y ajuste las temperaturas a condiciones para Acrílico. Haga cambio de molde con el barril vacío.
- 5 Cuando el nuevo molde esté instalado, y el barril esté a temperatura de Acrílico agregue la capacidad de un barril de Acrílico.
- 6 Agregue una vez la capacidad del barril de Ultra Purge PMMA (mantenga el barril lleno de Acrílico cuando agregue Ultra Purge).
- 7 Cuando Ultra Purge PMMA sea expulsado por la boquilla, pare la maquina y permita una residencia de 3 minutos.
- 8 Cargue el Acrílico y expulse el Ultra Purge PMMA.
- 9 Comience producción normal.

NOTA: Para paros prolongados...vacíe el barril de Ultra Purge y apague las resistencias. Al arranque cargue la capacidad de medio barril de Ultra Purge y comience producción.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge PMMA:

TDS-Ultra_Purge_PMMA_v0_SPA

- 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!**[™]

Ultra Purge PMMA

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 220°C/428°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PMMA, Grilamid, CA, CAB

Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde 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 PMMA a la prensa.**
- 2 Agregue Ultra Purge (la cantidad de Ultra Purge PMMA 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 PMMA:

TDS-Ultra_Purge_PMMA_v0_SPA

- Cargar Ultra Purge a través de la línea de alimentación caliente - Ultra Purge comienza a fundirse a 80
- 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.



Don't just purge... **ULTRA PURGE!**[™]

Ultra Purge PMMA

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 220°C/428°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PMMA, Grilamid, CA, CAB

Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde ultrapurge.com

Extrusión - Película Laminada

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 Antes de comenzar el proceso de purgado, baje las temperaturas de la parte central del cabezal (-20°C/-40°F) e incremente las temperaturas de los extremos (+20°C/+40°F).
- 2 Limpie manualmente cualquier posible fuente de contaminación del área de alimentación.
- 3 La cantidad de Ultra Purge PMMA requerido para el proceso de purgado es igual a 1 vez la capacidad del sistema (barril + cabezal + dado). Recomendamos mantener el barril lleno de resina al agregar Ultra Purge PMMA a la maquina.
- 4 Reduzca la velocidad de rotación del husillo en orden para que Ultra Purge pase a graves del barril en 5-10 minutos. De ser necesario para mantener la presión del barril en parámetros seguros, remueva la malla más fina del juego de mallas (screen pack).
- 5 Reconecte la línea de alimentación y cargue la siguiente resina de producción directamente después de Ultra Purge.
- 6 Cuando Ultra Purge empiece a salir incremente la velocidad del husillo al máximo seguro y permitido para expulsar todos los contaminantes.
- 7 Ajuste los parámetros a condiciones de producción.
- 8 Si la contaminación persiste, repita los pasos nuevamente.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge PMMA:

TDS-Ultra_Purge_PMMA_v0_SPA

- 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.