



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

Ficha Técnica:

Ultra Purge 9015

Compuesto de purga químico concentrado.
Antes de utilizar mezclar 10% con 90% de resina

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: 140°C a: 300°C de: 284°F a: 572°F	PP, PE, HDPE, LDPE, LLDPE, HIPS, GPPS, TPO...	Moldeo Soplo sin acumuladores Moldeo Soplo con acumuladores Película Soplada 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 9015

Compuesto de purga químico concentrado. - Antes de utilizar mezclar 10% con 90% de resina
Rango de temp. de trabajo de: 140°C/284°F a: 300°C/572°F
Diseñado para:: PP, PE, HDPE, LDPE, LLDPE, HIPS, GPPS, TPO...

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 Prepare la mezcla de Ultra Purge 9015. La cantidad de mezcla requerida 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 la mezcla de Ultra Purge a la máquina.
- 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 9015:

TDS-Ultra_Purge_9015_v0_SPA

- Usar una proporción de mezcla en los grados concentrados diferente a la establecida.
- 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 9015

Compuesto de purga químico concentrado. - Antes de utilizar mezclar 10% con 90% de resina
Rango de temp. de trabajo de: 140°C/284°F a: 300°C/572°F
Diseñado para:: PP, PE, HDPE, LDPE, LLDPE, HIPS, GPPS, TPO...

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

Extrusión - Película Soplada (una capa)

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 empezar el proceso de purgado, incremente la temperatura del dado en 30°C (50°F).
- 2 Limpie manualmente cualquier posible fuente de contaminación del área de alimentación.
- 3 Prepare la mezcla de Ultra Purge 9015. La cantidad de mezcla requerida 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 la mezcla de Ultra Purge a la máquina.
- 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 Ultra Purge debe aparecer espumoso, de lo contrario hay que bajar aun más la velocidad de rotación del husillo.
- 6 Reconecte la línea de alimentación y cargue la siguiente resina de producción directamente después de Ultra Purge.
- 7 Cuando Ultra Purge empiece a salir incremente la velocidad del husillo al máximo seguro y permitido para expulsar todos los contaminantes.
- 8 Ajuste los parámetros a condiciones de producción.
- 9 Si la contaminación persiste, repita los pasos nuevamente.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge 9015:

TDS-Ultra_Purge_9015_v0_SPA

- Usar una proporción de mezcla en los grados concentrados diferente a la establecida.
- 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 9015

Compuesto de purga químico concentrado. - Antes de utilizar mezclar 10% con 90% de resina
Rango de temp. de trabajo de: 140°C/284°F a: 300°C/572°F
Diseñado para:: PP, PE, HDPE, LDPE, LLDPE, HIPS, GPPS, TPO...

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

Moldeo Soplo sin acumuladores

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 la mezcla de Ultra Purge 9015 a la prensa.**
- 2 En caso de cambio de color difícil, aumente las temperaturas en el acumulador/cabezal cuando menos 30°C (50°F).
- 3 Agregue la mezcla de Ultra Purge 9015 (la cantidad de mezcla de Ultra Purge es aproximadamente 1.5 veces la capacidad del barril).
- 4 Si existen mallas (screen packs) presentes por favor remuévalas de la maquina.
- 5 Si existe abra la válvula de purgado que se localiza en la parte superior de la cabeza, permitiendo que la resina sea drenada durante el proceso de purgado.
- 6 Cuando Ultra Purge es expulsado por la cabeza déjelo en residencia 5-10 minutos. Agregue la siguiente resina directamente después de Ultra Purge.
- 7 Si es posible Incremente y decremente el espesor del parison para eliminar la contaminación.
- 8 Ajuste las condiciones a parámetros de producción. Si persiste la contaminación repetir los pasos.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge 9015:

TDS-Ultra_Purge_9015_v0_SPA

- Usar una proporción de mezcla en los grados concentrados diferente a la establecida.
- 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 9015

Compuesto de purga químico concentrado. - Antes de utilizar mezclar 10% con 90% de resina
Rango de temp. de trabajo de: 140°C/284°F a: 300°C/572°F
Diseñado para:: PP, PE, HDPE, LDPE, LLDPE, HIPS, GPPS, TPO...

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

Moldeo Soplo con acumuladores

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 iniciar el proceso de purgado, aumente las temperaturas en el acumulador cuando menos 30°C (50°F). Prepare la mezcla de purgado.
- 2 La cantidad de la mezcla de Ultra Purge 9015 requerida (kg) es igual a 7 veces la capacidad del acumulador-p.e. Un acumulador de 4L necesita 28 kg de mezcla compuesta de 1 parte de Ultra Purge (2.8 kg) y 9 partes de HDPE virgen (25.2 kg)
- 3 La cantidad de la mezcla de Ultra Purge 9015 requerida (lb) es igual a 7 veces la capacidad del acumulador-p.e. Un acumulador de 4lb necesita 28lb de mezcla compuesta de 1 parte de Ultra Purge (2.8 lb) y 9 partes de HDPE virgen (25.2lb)
- 4 En cuanto Ultra Purge esté cargado en la máquina, ajuste las temperaturas del acumulador a parámetros de producción.
- 5 Por favor tome en cuenta que en maquinas grandes usualmente toma más de una hora para que la temperatura baje.
- 6 Mantenga el barril lleno de resina cuando agregue Ultra Purge en la máquina.
- 7 Cargue Ultra Purge y realice disparos hasta que sea expulsado de la máquina.
- 8 Reduzca el espesor del parison y ajuste la carrera del acumulador al máximo.
- 9 Deje Ultra Purge en residencia en el barril y acumulador por 5-10 minutos. Agregue la siguiente resina de producción directamente después de Ultra Purge.
- 10 Aumente el espesor del parison y realice disparos completos con la resina de producción para eliminar la contaminación.
- 11 Ajuste las condiciones a parámetros de producción. Si persiste la contaminación repetir los pasos.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge 9015:

TDS-Ultra_Purge_9015_v0_SPA

- Usar una proporción de mezcla en los grados concentrados diferente a la establecida.
- 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.