



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

Ficha Técnica

Ultra Purge HT+

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

| Rango de temp. de trabajo | Resinas | Aplicaciones | Diseñado para |
|--------------------------------------|---|-----------------------------------|---|
| de 250°C a 400°C de 482°F a 752°F | PEEK, PPS, PPO, ULTEM, GRIVORY HT... | Moldeo por Inyección Extrusión | Cambios de Color Paros Cambios de Material Acumulación de Carbón |

Produced by

MOULDS PLUS
INTERNATIONAL



Don't just purge... ULTRA PURGE!

Ultra Purge HT+

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 250°C/482°F a 400°C/752°F
Diseñado para: PEEK, PPS, PPO, ULTEM, GRIVORY HT...

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 Material con HT+

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 Asegúrese de que el barril esté vacío cuando agregue Ultra Purge HT+ en la máquina.
- 2 Ajuste la velocidad de rotación del husillo al máximo permitido.
- 3 Ajuste la carrera de disparo al 80% del máximo permitido.
- 4 Agregue Ultra Purge HT+ (Cuando menos una vez la capacidad del barril). Siga purgando con Ultra Purge hasta que la resina previa sea removida. Vacíe el barril y ajuste las temperaturas.
- 5 Ajuste la máquina a parámetros de trabajo de la resina que vaya a (vea el siguiente paso).
- 6 Si va a utilizar una resina con temperatura de operación por debajo de 300°C (570°F) ajuste la temperatura a 315°C (600°F) y purgue el Ultra Purge HT+ remanente con Ultra Purge 5050 o 5060. Ahora ajuste la temperatura para la siguiente resina de producción.
- 7 Agregue la siguiente resina de producción cuando esté a la temperatura deseada.
- 8 Si la contaminación persiste, repita los pasos nuevamente.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge HT+:

TDS-Ultra_Purge_HT+_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
- 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 HT+

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 250°C/482°F a 400°C/752°F
Diseñado para: PEEK, PPS, PPO, ULTEM, GRIVORY HT...

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 Color - remoción de carbón con HT+

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 Asegúrese de que el barril esté vacío cuando agregue Ultra Purge HT+ en la máquina.
- 2 Ajuste la velocidad de rotación del husillo al máximo permitido.
- 3 Ajuste la carrera de disparo al 80% del máximo permitido.
- 4 Agregue Ultra Purge HT+ (Cuando menos una vez la capacidad del barril).
- 5 Haga disparos hasta que se acabe el Ultra Purge HT+ y agregue la siguiente resina detrás.
- 6 Si la contaminación persiste, repita los pasos nuevamente.
- 7 Inicie producción normalmente.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge HT+:

TDS-Ultra_Purge_HT+_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!**[™]

Ultra Purge HT+

Compuesto de purga reforzado con fibra de vidrio listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 250°C/482°F a 400°C/752°F
Diseñado para: PEEK, PPS, PPO, ULTEM, GRIVORY HT...

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 HT+ a la prensa.**
- 2 Agregue Ultra Purge (la cantidad de Ultra Purge HT+ 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 HT+:

TDS-Ultra_Purge_HT+_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
- 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.