



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

Ficha Técnica

Ultra Purge LOW-E

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 140°C a 260°C de 284°F a 500°F	PVC, EVA, TPE, POM, TPR, TPU...	Moldeo por Inyección Canales Calientes Extrusión	Cambios de Color Paros Cambios de Material Acumulación de Carbón

Produced by

MOULDS PLUS
INTERNATIONAL



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

Ultra Purge LOW-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 140°C/284°F a 260°C/500°F
Diseñado para: PVC, EVA, TPE, POM, TPR, TPU...

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 LOW-E a la prensa.**
- 2 Elimine manualmente todas las fuentes posibles de contaminación en la tolva / mezclador / filtros ..
- 3 Agregue Ultra Purge LOW-E (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 LOW-E:

TDS-Ultra_Purge_LOW-E_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 LOW-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 140°C/284°F a 260°C/500°F
Diseñado para: PVC, EVA, TPE, POM, TPR, TPU...

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 LOW-E 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 LOW-E (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 LOW-E:

TDS-Ultra_Purge_LOW-E_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 LOW-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 140°C/284°F a 260°C/500°F
Diseñado para: PVC, EVA, TPE, POM, TPR, TPU..

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 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 LOW-E 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 LOW-E (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 LOW-E:

TDS-Ultra_Purge_LOW-E_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 LOW-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 140°C/284°F a 260°C/500°F
Diseñado para: PVC, EVA, TPE, POM, TPR, TPU...

Por favor, lea atentamente HDS-FT antes de usar Ultra Purge. Si no tiene este documento, puede descargarlo desde 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 LOW-E a la prensa.
- 2 Agregue la capacidad de 1/2 barril de Ultra Purge LOW-E.
- 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 LOW-E 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 LOW-E:

TDS-Ultra_Purge_LOW-E_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 LOW-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 140°C/284°F a 260°C/500°F
Diseñado para: PVC, EVA, TPE, POM, TPR, TPU...

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 LOW-E a la prensa.**
- Agregue Ultra Purge (la cantidad de Ultra Purge LOW-E es aproximadamente 1.5 veces la capacidad del barril del extrusor).
- Extruya a baja velocidad hasta que vea Ultra Purge ser expulsado de la máquina.
- 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
- Extruya la siguiente resina de producción a mayor velocidad hasta eliminar la contaminación, de ser posible reemplace la o las mallas (screen-pack).
- Si la contaminación persiste repita los pasos del 1-5.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge LOW-E:

TDS-Ultra_Purge_LOW-E_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.