



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

Ficha Técnica

Ultra Purge PET-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Por favor vea la tabla adjunta para las cantidades.

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 190°C a 320°C de 374°F a 608°F	PET	Moldeo por Inyección Canales Calientes 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 PET-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PET

Por favor vea la tabla adjunta para las cantidades.

Ultra Purge es un compuesto de purga especialmente diseñado en forma de pellets. Ultra Purge PET-E y 5060 vienen premezclados en forma de pellets y listos para utilizarse, mientras que Ultra Purge PET-C es un compuesto concentrado en forma de pellets que tiene que ser mezclado antes de usarlo. Ultra Purge limpia los depósitos de color y puntos negros del tornillo, cámara de disparo (shooting pot), boquillas y canales calientes. Es eficaz con todos los tipos de tipos de PET. Se obtienen grandes resultados realizando limpiezas periódicas o cambios de color con: PET

COMO TRABAJA ULTRA PURGE:

- Ultra Purge trabaja a través de una reacción química. Color, incrustaciones, puntos negros y óxido son ablandados, removidos y expulsados de la prensa a través de un proceso químico innovador.
- Agentes expansores se añaden a la nueva fórmula, permitiendo que el compuesto sea más eficiente - incluso en situaciones difíciles de limpiar.
- Ultra Purge limpia a la misma temperatura de proceso que el material de producción anterior.
- Ultra Purge es recomendado para máquinas de moldeo por inyección, extrusoras y canales calientes.

CUÁNDO UTILIZAR Ultra Purge:

- **Use Ultra Purge durante TODOS los cambios de color para reducir al mínimo el tiempo muerto y reducir drásticamente la presencia de puntos negros durante la producción.**

En la mayoría de los casos, los puntos negros provienen de colorante degradado. La cantidad de Ultra Purge recomendada en la tabla adjunta, se refiere a situaciones difíciles de limpiar como colorante blanco opaco y colorante muy oscuro. La cantidad de Ultra Purge puede ser reducida cuando limpie colorantes más claros.

- **Para evitar problemas de puntos negros originados por colorantes, aditivos o secuestrantes de** Recomendamos usar Ultra Purge como mantenimiento preventivo antes de que el problema se produzca, una vez cada dos semanas utilizando la cantidad de Ultra Purge que se muestra en la tabla adjunta. Basándonos en el tipo de problema, la frecuencia del proceso de limpieza puede ser cambiado.

- **Para eliminar el problema del "patinado del husillo":**

Colorantes líquidos tienden a acumularse en el husillo con la consecuente pérdida de eficiencia de plastificación. Usando Ultra Purge en la cantidad indicada en la tabla adjunta le ayudará a resolver el problema por completo.

Máquinas Husky - cantidades y proporción de mezcla

Screw diameter (mm)	85	100	120	140
Screw diameter (in)	3.3	3.9	4.7	5.5
Color/material change				
Ultra Purge PET-E (kg)	4	5	7	10
Ultra Purge PET-E (lbs.)	9	11	15	22
Black specks				
Ultra Purge PET-E (kg)	2	2.5	3.5	5
Ultra Purge PET-E (lbs.)	4	6	8	11
*Moldeando Preformas - Proporciones de mezclado Ultra Purge 50%				
Ultra Purge PET-E (kg)	2	2.5	3.5	5
PET (kg)	2	2.5	3.5	5
Ultra Purge PET-E (lbs.)	4.4	5.5	7.7	11
PET (lbs.)	4.4	5.5	7.7	11

*** Mezclar Ultra Purge SOLAMENTE con PET frío y sin secar.**



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

Ultra Purge PET-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PET

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

HUSKY - Extrusor y Cámara de disparo (shooting pot)

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 Cargue y corra la máquina con PET transparente, hasta que la preforma sea visiblemente mas clara (aproximadamente 10 o 15 tiros).
- 2 Ajuste la contra presión a 8 o 10 bars.
- 3 Limpie el mezclador de color manualmente con un paño, para remover todos los remanentes de color.
- 4 Sin vaciar el barril, cargue Ultra Purge PET-E en la tolva de alimentación utilizando la cantidad indicada en la tabla anexa.
- 5 No cargue Ultra Purge en el mezclador de color solido.
- 6 Corra el husillo al 50% de la velocidad de rotación sin cambiar la temperatura del barril e inicie inyección.
- 7 Con colorantes difíciles de limpiar se pueden requerir 3 min. de residencia una vez que el barril esté completamente lleno de Ultra Purge.
- 8 No deje Ultra Purge en residencia más de 3 min., esto no mejorará el proceso.
- 9 Es importante no vaciar el barril para mejorar el desempeño de Ultra Purge.
- 10 Inicie producción normalmente.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge PET-E:

TDS-Ultra_Purge_PET-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 PET-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PET

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

HUSKY - PREFORMAS 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 Pare la unidad de dosificación de color, y realice cinco disparos con la unidad de inyección separada del molde.
- 2 Después de cinco disparos, pare la maquina, abra el mezclador de color y límpielo con un paño de tela.
- 3 Cargue la cantidad de Ultra Purge PET-E que se muestra en la tabla adjunta y realice inyecciones hasta que Ultra Purge sea expulsado de la boquilla. (La unidad de inyección tiene que estar en la posición trasera separada del molde.)
- 4 Mueva la unidad de inyección en la posición hacia adelante acoplada al molde y realice tres inyecciones a través de los canales calientes.
- 5 Deje Ultra Purge en residencia por 2-3 minutos por cada disparo y repita este procedimiento en cada disparo. Se recomienda colocar un trozo de cartón o algún tipo de contenedor para recoger el material de purga.
- 6 Mientras el último disparo de Ultra Purge reside en el molde, separe la unidad de inyección del molde y remueva el resto del compuesto de purga del barril utilizando PET transparente.
- 7 Después de que Ultra Purge sea completamente removido del barril, acople la unidad de inyección al molde y realice tres disparos con PET transparente para remover Ultra Purge de los canales calientes.
- 8 Después de los tres disparos de PET transparente a través de los canales calientes, proceda a limpiar manualmente el PET expulsado de la cavidad del molde.
- 9 Empiece la producción en modo semi-automático por 3-4 ciclos y después cambie a modo automático.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge PET-E:

TDS-Ultra_Purge_PET-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 PET-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PET

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

HUSKY - PREFORMAS 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 Pare la unidad de dosificación de color, y realice cinco disparos con resina PET.
 - 2 Después de cinco disparos, pare la maquina, abra el mezclador de color y límpielo con un paño de tela.
 - 3 Cargue la mezcla Ultra Purge PET-E de acuerdo a la tabla adjunta y empiece a moldear preformas..
 - 4 Cuando la cantidad previamente cargada de Ultra Purge se termine, cargue la máquina con PET.
 - 5 Cuando las preformas estén visiblemente limpias empiece producción normalmente.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge PET-E:

TDS-Ultra_Purge_PET-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 PET-E

Compuesto de purga químico listo para utilizarse.
Rango de temp. de trabajo de 190°C/374°F a 320°C/608°F
Diseñado para: PET

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

Preformas Multicapa

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 Purgue la unidad de Inyección y los canales calientes con PET natural
- 2 Separe la unidad de inyección del molde.
- 3 Cargue Ultra Purge PET-E en la tolva de alimentación y realice inyecciones hasta que el compuesto de purga sea expulsado por la boquilla.
- 4 Reduzca la temperatura de todas las cavidades excepto la o las que necesitan ser limpiadas. Esto permitirá que Ultra Purge fluya solamente en esa / esas cavidades aumentando la eficiencia.
- 5 Acople la unidad de inyección al molde y empieza a purgar la / las cavidades con el molde abierto
- 6 Una residencia de dos minutos es recomendada para maximizar los resultados.
- 7 En caso de depósitos de carbón el aumentar y disminuir las temperaturas de la /las cavidades purgadas puede ayudar a remover fácilmente la contaminación.
- 8 Cargue la máquina con PET, para que los remanentes de Ultra Purge sean removidos. Siga purgando la / las cavidades por 10-15 tiros.
- 9 Ajuste las temperaturas de todas las cavidades a condiciones de trabajo normales y siga purgando por 5-10 disparos.
- 10 Inicie producción normalmente.

Cosas que debe evitar con Ultra Purge PET-E:

TDS-Ultra_Purge_PET-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.