

4cleanpure

Inyección

Compuesto de purga en granza para mezclar con polímero neutro al 10%, especialmente diseñado para limpiar husillos, cilindros, boquillas, coladas calientes de residuos de material carbonizado, depositos e incrustaciones. Eficaz en los cambios de color o material para todos los termoplásticos.

RANGO DE TEMPERATURA: 4cleanpure limpia de 80°C hasta 420° y es muy eficaz en la limpieza de todos los termoplásticos incluidos en ese rango de temperatura.

4cleanpure es inodoro, no es tóxico, no produce gases nocivos de ningún tipo y no es abrasivo.

4cleanpure es conforme al NSF - Nonfood Compounds Registration Program.

4cleanpure es ecológicamente seguro.

MODO DE USO: 4cleanpure es un compuesto en granza: se tiene que preparar la mezcla antes de el utlizzo.

1. Calcular la capacidad* en Kg de la inyectora de la tolva hasta la boquilla.

* Capacidad de la inyectora: Si el contenido/volumen total de material habido en el cilindro pudiese ser inyectado en una pieza, esa debería ser defendida como capacidad de la máquina.

2. Una vez calculada esa capacidad, preparar la mezcla con 10% de 4cleanpure y 90% de material virgen, en cantidad cercana a 1-1,5 veces de la capacidad de la inyectora.

3. Dividir esa cantidad en 2 y hacer lo mismo con el material virgen elegido para la limpieza.

4. Purgarse todo el material anteriormente usado (último de uso en producción).

5. Aumentar en + 10-20° C la temperatura del cilindro, husillo.

6. Cargar el cilindro de la máquina con el material virgen, seguido por la mezcla del 4cleanpure. Use ½ de la cantidad de purga preparada y añada inmediatamente el material virgen*. Purgarse al máximo de velocidad posible, sin esperar ninguna reacción en el interior.

7. Repetir el punto 6 por 2-3 veces hasta observar salir el material limpio (esta acción dependerá del grado de contaminación del husillo de máquina).

NOTA: La última purga debe ser efectuada con el material neutro, también eventualmente con el material de siguiente producción, impostando la temperatura para la nueva producción.

MODO DE USO (para canal caliente):

1. Una vez limpiado el tornillo, cilindro/husillo y boquilla, apoyar el carro al molde, aumentar la temperatura de los canales hasta el máximo consentido del material plástico a limpiar/purgar.

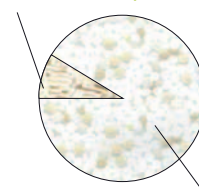
2. Con el molde abierto purgar (sin inyectar, por intrusión) con material neutro/virgen.

3. Purgar con la mezcla preparada, más o menos la mitad del contenido del cilindro.

4. Repetir los puntos 3-4 por lo menos 2-3 veces, o hasta observar que la purga con el neutro esté/resulte, correctamente limpio.

* Es muy importante añadir el material virgen después de realizar la purga 4cleanpure para obtener una adecuada contra-pression.

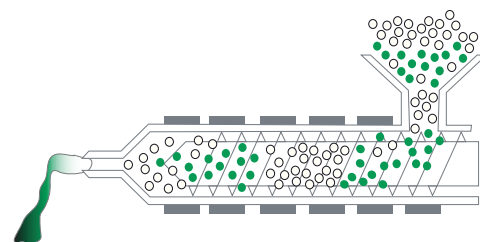
10% 4Cleanpure



90%
material virgen

● mezcla de 4cleanpure

○ material virgen



● mezcla de 4cleanpure

○ material virgen

