

Смеси для очистки термопластавтоматов, горячеканальных систем и экструдеров

Предлагаем Вашему вниманию инновационный продукт ULTRA PLAST от компании Ultra System (Швейцария) для очистки узлов пластикации и формовочной оснастки, в том числе горячеканальных систем, термопластавтоматов и экструдеров, который поможет Вам в решении проблем очистки при переходе с цвета на цвет, смене материала или удаления нагара.

- Очищающий состав ULTRA PLAST не является абразивом, это смесь специальных компонентов, благодаря которым материал, цвет, накипь, темные пятна, ржавчина и любые примеси внутри зоны пластикации, зонах течения материала, а также в застойных зонах размягчаются и удаляются.
- Особенностью новой формулы очищающего состава является наличие в ней пенообразователя. Пенообразователь, увеличиваясь, заполняет все труднодоступные места, что делает очищение еще более эффективным для самых сложных случаев, например, для машин с камерой дегазации или машин с пластикационным накопителем.
- Ultra Plast очищает при той же температуре, при которой перерабатывается материал, что существенно сокращает время очистки.

Преимущества

- Нетоксичен
- Минимальное время очистки
- Безопасное и простое использование. Отличная эффективность
- Экономия сырья. Отсутствие отходов
- Без запаха, не выделяется побочных газов
- Не содержит абразивного материала и растворителей. Безопасен для оборудования
- При частом применении защищает стальные элементы оборудования, контактирующие с расплавом, от окисления, делает операцию очистки проще и быстрее.
- Все компоненты Ultra Plast являются безопасными по стандарту FDA - Food and Drug Administration (Управление по контролю за качеством пищевых продуктов и лекарственных препаратов, США)
- Данный продукт имеет сертификацию в соответствии с европейской директивой CE 2002/72 для контакта с пищевыми продуктами и напитками.



Марка	Температура переработки, °C	Перерабатываемый материал	Метод переработки
PO-CS*	140-300	PE, PP, PVC, EVA, PS, POM, TPU, TPO и т.д	Л, Э, Г, ЭТ
PO	140-300	PE, PP, PVC, EVA, PS, POM, TPU, TPO и т.д	Л, Э, ЭТ
PO-HS*	140-300	PE, PP, PVC, EVA, PS, POM, TPU, TPO и т.д	Л, Г
PO-E	140-300	PE, PP, EVA, PS, POM, TPU, TPO и т.д	Л, Э, ЭТ, ЭП
HIGH-CS*	240-320	PC, PS, PBT, ABS, SAN, PMMA, Luran и другие технические полимеры	Л, Э, Г
PET-C*	190-320	PET	Л, Э, Г
HT	280-400	PA, PEEK, PPS, PPO, ABS, GRIVORY HT, ULTEM, PEI, PES и др. высокотемпературные полимеры	Л, Э, Г
CE-E	120-400	PE, PP	ЭП

* специальная марка для горячеканальных систем;

Л - литьё полимеров под давлением;

Э - экструзия;

ЭТ - экструзия с раздувом при производстве полых изделий, тары;

ЭП - экструзия с раздувом пленки;

Г - литьё с использованием горячеканальной системы.

Пример использования марок ULTRA PLAST PO, PO-E, ABS, HIGH, PET, HT для очистки камеры пластикации от остатков материала, красителя и/или нагара на литьевой машине:

1. При отведённом от пресс-формы узле впрыска выдвинуть шнек в крайнее переднее положение для избавления от остатков старого материала.
2. Загрузить очищающую смесь ULTRA PLAST соответствующей марки в материальный цилиндр в количестве, равном объёму цилиндра. Выдержать состав в пластикационном цилиндре 2-3 минуты.
3. Начать прогон смеси пока материал визуально не очистится.
4. Загрузить новый материал и прогнать ещё несколько раз для удаления состава ULTRA PLAST из машины. Затем начать производственный цикл.



Пример использования марок ULTRA PLAST PO-HS, HIGH-HS, PET-HS для очистки камеры пластикации и горячеканальной системы от остатков материала, красителя и/или нагара на литьевой машине:

1. Загрузить очищающую смесь ULTRA PLAST соответствующей марки в материальный цилиндр в количестве, равном двойному объёму цилиндра.
2. Начать производственный цикл на очищающем составе.
3. Через несколько циклов отлитые детали будут очищены от примесей. Можно начинать производство деталей на новом материале.

Пример использования марок ULTRA PLAST PO, PO-E, HIGH, PET, HT для очистки камеры пластикации от остатков материала, красителя и/или нагара на экструзионной машине:

1. Увеличьте температуру на 20-30°C. Загрузить очищающий состав ULTRA PLAST соответствующей марки в материальный цилиндр в количестве, равном объёму цилиндра.
2. Начать прогон сырья пока материал визуально не очистится. Если смесь выходит из вентиляционных отверстий увеличить скорость шнека или закрыть отверстия.
3. Загрузить новый материал и прогнать ещё несколько раз для удаления состава ULTRA PLAST из машины. Затем начать производственный цикл.



Пример использования марок ULTRA PLAST CE-E для очистки от остатков материала и/или красителя на раздувной установке для производства пленки:

1. Загрузить смесь из 94-95% основного материала и 5-6% очищающего состава ULTRA PLAST CE-E.
2. Уменьшите скорость производства.
3. Увеличьте толщину.
4. Через 3-5 минут очистки можно начать новый производственный цикл.

