

4[☘]cleanpure

Inyección

4[☘]clean

4cleanpure

Compuesto de purga en granza para mezclar con polímero neutro al 10-20%, especialmente diseñado para limpiar husillos, cilindros, boquillas, coladas calientes de residuos de carbón, depositos e incrustaciones. Eficaz en los cambios de color o material para todos lo termoplásticos.

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

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

Todos los componentes de 4Cleanpure están calificados como Generally Recognized as Safe (GRAS) por la FDA.

4Cleanpure es ecológicamente seguro.

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

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 sería defendida como capacidad de la máquina.

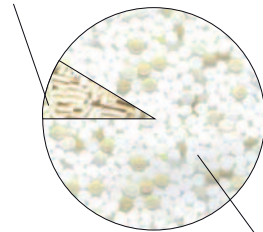
2. Una vez calculada esa capacidad, preparar la mezcla con 10-20% de 4Cleanpure y 80-90% de material virgen, en cantidad cercana a 1-1,5 veces de la capacidad de la inyectora.

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

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

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

10-20% 4Cleanpure



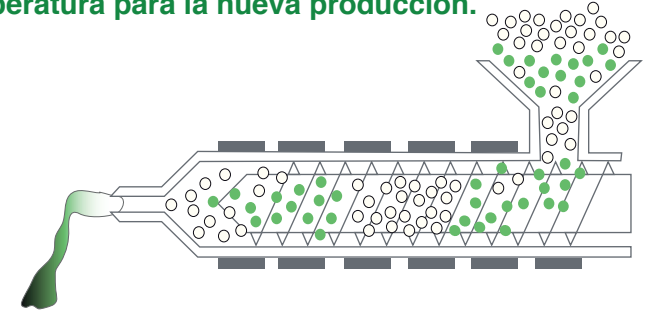
80-90%

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 añade inmediatamente el material virgen*. Purguese al maximo 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 (esto acción dependerá del grado de contaminacion 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.

● mezcla de 4Cleanpure

○ material virgen



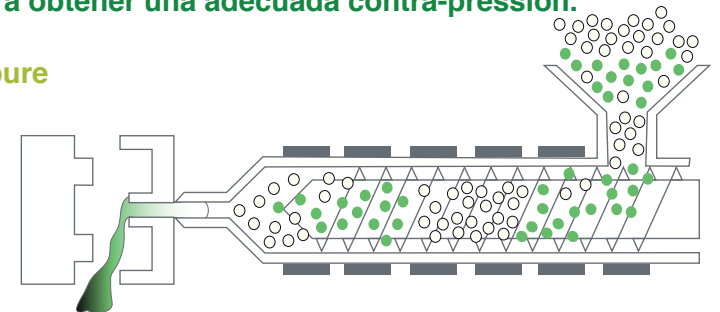
MODO DE USO (para canal caliente):

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 despues de realizar la purga 4Cleanpure para obtener una adecuada contra-pressure.**

● mezcla de 4Cleanpure

○ material virgen





Cantore Fabio

Viale Caduti di Nassiriya 57
15067 Novi Ligure (AL) Italy
phone +39 0143 744390
mobile +39 348 5858196
e-mail: cantore.fabio@alice.it