

FICHA TÉCNICA

FORMAPLAST 1-0900

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Formaplast 1-0900, es un concentrado de aditivo en Polietileno de baja densidad, de bajo nivel abrasivo diseñado para la limpieza de las líneas de extrusión e inyección, sin causar corrosión ni abrasión de las partes mecánicas.

BENEFICIOS

- Garantiza el arrastre de agentes contaminantes.
- Limpieza de barril
- Disminución de puntos negros.

RECOMENDACIONES DE USO

- Alimentar una mezcla de 25% de Aditivo de con 75% de Polímero de baja viscosidad lentamente, luego descargar a manera de purga.

© La Dosificación es un valor referencial obtenido de ensayos realizados por MyM Plásticos, se recomienda al cliente evaluar lo requerido para su proceso.

PRESENTACION

- Sacos de 25 Kg



Posee autorización sanitaria para artículos plásticos destinados a estar en contacto con alimentos bajo el registro sanitario No. 430-2022.

PROPIEDADES

| <u>Descripción</u> | <u>REFERENCIA</u> | <u>VALOR TÍPICO</u> |
|---------------------------|--------------------------|---|
| INDICE DE FLUIDEZ | COVENIN 1152-76 | 10.0 – 20.0 g/10min. Cond: 2160g, 190°C |
| GRANULOMETRIA | COVENIN 2203 | STD COVENIN 2203 |

MATERIALES RECOMENDADOS

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|---|------|---|-------|---|----|---|----|---|----|---|-----|---|------------|---|
| PEBD | ● | PEAD | ● | PELBD | ● | PP | ● | PS | ○ | PS | ○ | PVC | ○ | RECUPERADO | ○ |
|------|---|------|---|-------|---|----|---|----|---|----|---|-----|---|------------|---|

Temperatura Max. de Proceso: 220 °C

FABRICADO POR MyM PLASTICOS, C.A. J-30196611-2

Se recomienda el uso de este producto en un lapso no mayor a 18 meses a partir de la fecha de despacho. Pasado éste período, se deben realizar pruebas para determinar que el producto está apto para ser utilizado.

LIMPIEZA DE MAQUINAS PARA CAMBIOS DE COLOR

a.- Si se va a cambiar de un material de alta fluidez a uno de baja fluidez, el material de baja fluidez remueve más fácilmente al de alta fluidez, sin embargo, puede obtenerse aun suciedad en el equipo.

PROCEDIMIENTO:

1. Verificar la temperatura del cabezal, ésta debe ser la de trabajo habitual.
2. La velocidad del tornillo y la alimentación deben reducirse temporalmente.
3. Si hay variación considerable de viscosidad entre polímeros, debe aumentarse la temperatura del barril y cabezal de manera que no se esfuerce en exceso el motor.

b.- Si se va a cambiar de un material de baja fluidez (alta viscosidad) a uno de alta fluidez (baja viscosidad), el material de alta viscosidad no se deja arrastrar por el material de baja viscosidad (o alta fluidez), el cual se va desprendiendo poco a poco y contaminando el material.


PROCEDIMIENTO:

1. Eliminar el enfriamiento del tornillo
2. Reducir la velocidad y el calentamiento al mínimo, para producir el máximo esfuerzo de cizallamiento.
3. Controlar el amperaje, si este sube demasiado, entonces suspender la alimentación, la maquina debe seguir trabajando por varios minutos hasta que se descargue, logrando que por fricción se caliente y despegue los restos del material de alta viscosidad.
4. Alimentar una mezcla de 25% de Aditivo de Purga Código: 1-0900 con 75% de Polímero de baja viscosidad lentamente, luego descargar a manera de purga.

c.- Para los cambios de color, el procedimiento puede ser similar al anterior (b).

FABRICADO POR MyM PLASTICOS, C.A. J-30196611-2

Se recomienda el uso de este producto en un lapso no mayor a 18 meses a partir de la fecha de despacho. Pasado éste período, se deben realizar pruebas para determinar que el producto está apto para ser utilizado.



Los valores indicados son promediados y no deben ser interpretados como especificaciones del producto.

La presente información corresponde a valores típicos y debe entenderse como una guía en el comportamiento y aplicabilidad de nuestros productos y está basada en datos que nos han sido suministrados y creemos que son correctos a la fecha de publicarse, no obstante, no hacemos garantía expresa o implícita de la exactitud de esos datos o del resultado que de ellos se obtenga. Sólo las propiedades y los valores mencionados en el Certificado de Calidad se consideran como garantía del producto. En vista de los muchos factores que pueden afectar el proceso y aplicación, esta información no exonera al procesador de llevar a cabo sus propios análisis y experimentos.

Aditivos para Plásticos

Recomendaciones antes de usar un producto de FORMAPLAST: Sugerimos que cuando utilice un producto de FORMAPLAST por primera vez, realice ensayos en cantidades industriales adecuados para que examine las posibilidades de usar nuestros productos en todas las etapas de su proceso.

Almacenamiento: Un almacenamiento mayor a 6 meses puede causar una influencia negativa en la calidad del producto final. El producto debe ser almacenado en condiciones secas y temperaturas por debajo de los 40 °C, protegiéndolo de la luz UV. Un Almacenamiento no adecuado puede iniciar su degradación, resultando en generación de olor y cambios de color y posiblemente proporcionando efectos negativos en las propiedades físicas del producto. FORMAPLAST. no asume responsabilidad por los daños causados por un mal almacenamiento. En general se recomienda convertir todos los materiales dentro de un periodo de 6 meses después de producidos.

A menos que se acuerde lo contrario por escrito la única solución para todos los reclamos o demandas, a opción de FORMAPLAST es el reemplazo del producto o el reembolso del precio de compra, y por ningún motivo FORMAPLAST. será responsable por ningún daño y/o perjuicio especial, consecuencial, incidental, punitivo o ejemplarizante



FABRICADO POR MyM PLASTICOS, C.A. J-30196611-2

Se recomienda el uso de este producto en un lapso no mayor a 18 meses a partir de la fecha de despacho. Pasado éste período, se deben realizar pruebas para determinar que el producto está apto para ser utilizado.