

ADITIVO FORMACLEAN 1-0906 **COMO PURGAR UNA MAQUINA**

En la Industria del Plástico tanto en los procesos de inyección como los de extrusión, la limpieza de maquina es fundamental en la producción de piezas de calidad, los aditivos de purga, específicamente los de tipo mecánico, juegan un papel importante ya que disminuyen tiempos de paradas, contaminación en el producto y costos.

FORMAPLAST cuenta con productos de alta concentración que permiten una limpieza efectiva, entre ellos esta **FORMACLEAN 1-0906** que actúa removiendo los materiales carbonizados y restos de pigmentos que se encuentran dentro de la máquina y que pudieran ocasionar defectos en los productos.

Es importante que antes de iniciar un proceso de purga mecánica dentro de la máquina, la tolva de la maquina debe estar limpia, revisar que no tengan cualquier elemento contaminante. A continuación, te indicamos los pasos a seguir para purgar la maquina ya sea de extrusión o de inyección de manera sencilla:

A. PROCEDIMIENTO DE PURGA DE UNA MAQUINA DE EXTRUSIÓN

1. Vacía el Extrusor.
2. Quita la malla y la porta mallas.
3. Cerrar venteo si tiene la extrusora.
4. Agregar el aditivo en la tolva.
5. Arranca el extrusor con RPM media esperar que salga la purga.
6. Cuando la purga sale por la boquilla se detiene el proceso y se dejar 5 min para que esta se pegue a las paredes internas de la máquina. Pasado este tiempo se purga la máquina.
7. Realizar el paso 6 hasta que se visualice la purga limpia.
8. Una vez obtenida la purga limpia, coloca la porta mallas, las mallas y lo que haga falta.
9. Continúa con tu proceso de trabajo normal.



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.

B. PROCEDIMIENTO DE PURGA DE UNA MAQUINA DE INYECCIÓN

Este es un proceso de purgado del husillo solamente y se le llama proceso de purga de colada fría.

1. Mover hacia atrás el husillo de la máquina, e inyectar el plástico al aire al aire sacarlo totalmente. Esto sirve para cuando queremos cambiar de color o material.
2. Colocar la purga en la tolva y se hacen inyecciones al aire libre repetidas veces.
3. Cuando la purga sale por la boquilla se detiene el proceso y se dejar 5 min para que esta se pegue a las paredes internas de la máquina.
4. Pasado este tiempo se purga la maquina una y otra vez hasta que la purga salga limpia.
5. Añadir resina para sacar la purga.
6. Continuar con el proceso de producción.



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.