



Don't just purge...*ULTRA PURGE!*™

## ULTRA PURGE PO-C 优塑洁 PO-C

Ready-to-Use Purging Compound

**Concentrate Grade**

Up to 10% Mixing Ratio

即用型清洗混合物

浓缩型

以 10%的比率混合

工作温度	树脂（将被从料筒中清除的原料）	应用	用于
338°F to 665° F 170°C to 360° C	<b>PP, PE, HDPE, LDPE, LLDPE, HIPS, GPPS, TPO</b>	注塑机、热流道、挤出机、吹塑机	颜色变换、停机、变换材料、黑斑问题

### 备注:

10%的优塑洁 PO-C 与 90%的 HDPE, PP 或 TPO 混合使用。

比如：10 磅优塑洁 BP 产品需与 90 磅的 HDPE 混合使用。

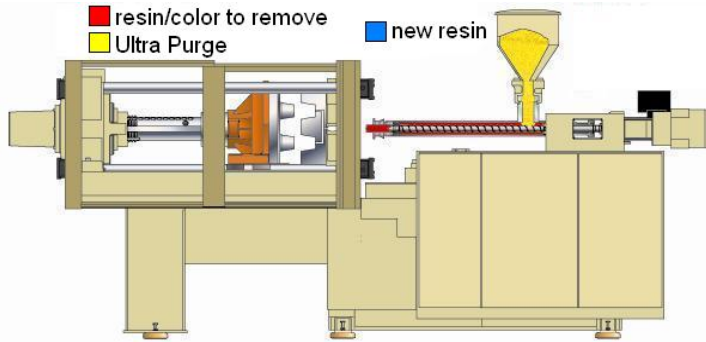
Produced By

**MOULDS PLUS**  
INTERNATIONAL

### 优塑洁清洗使用指南

(Injection Molding Machines)注塑机:

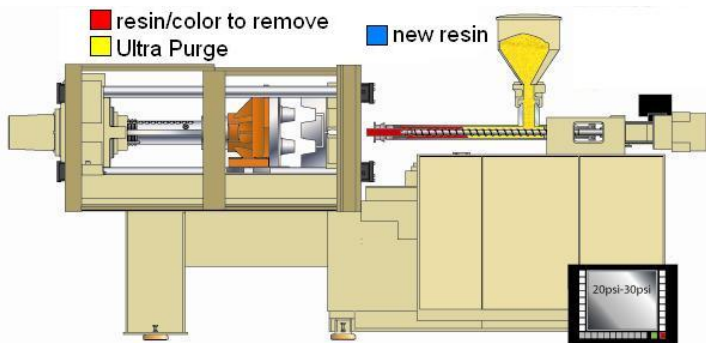
### Step 1



(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

- 当加入优塑洁到机器时，在料筒内注满要清除的树脂/颜料。  
(建议注入一料筒优塑洁产品，有利机器工作)

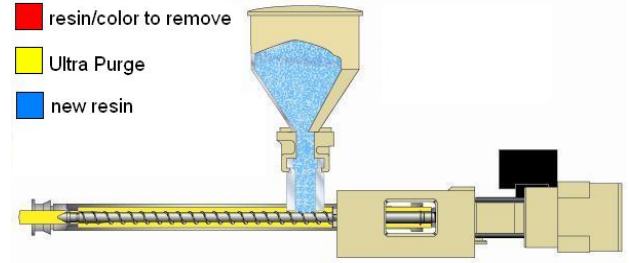
### Step 2



(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

- 调整背压螺杆，使优塑洁产品进入 (约 20-30psi)  
\* 重于 200 吨的大型机器，建议减少最大注射料管的尺寸(料管大小、机筒螺杆的尺寸)的 10-15%。

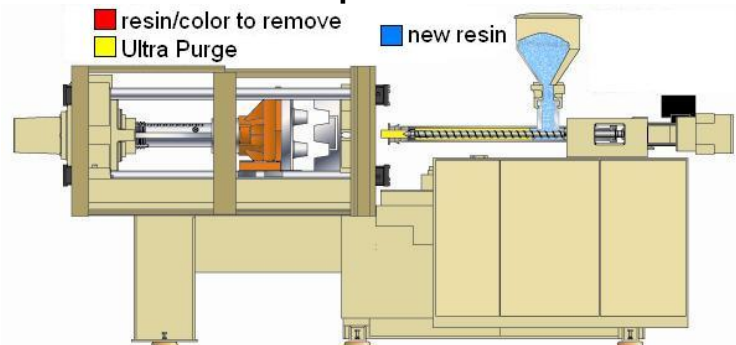
### Step 3



(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

- 料筒内注满优塑洁产品后需要 3 分钟的浸泡渗入时间  
\* 浸泡时间没必要多于 4 分钟
- 如果清洗喷嘴时有问题，请将喷嘴加温到 30°F

### Step 4



(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

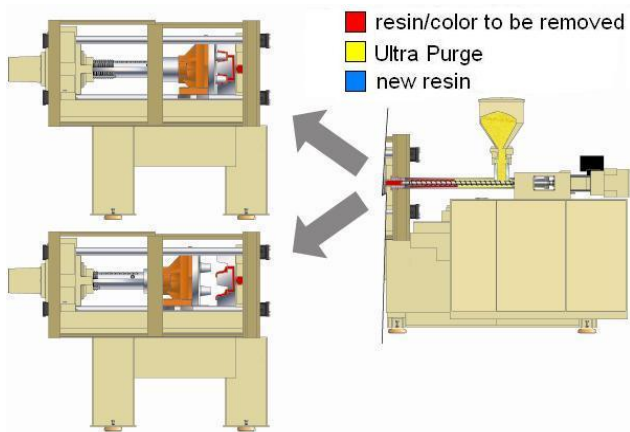
- 当上次注入的优塑洁产品用完，加入下一个的产品材料到机器。不要为了提高产品的性能而用尽注料桶内的优塑洁产品。
- 继续开动机器 4 - 5 次，以清除残留机器中的优塑洁产品。
- 开始正常生产

### 建议:

- 老化的或是旧的机器可能需要第二次运行才能被完全清洁。

## (Hot Runners)热流道

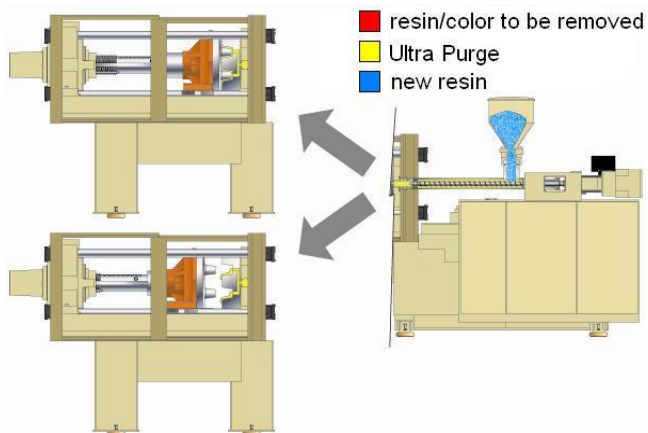
### Step 1



（红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”）

- 整体增加热流道温度 30-40°F（20-30°C）
- 同前面提到的清洁注塑机的步骤 1 和 2。当加入优塑洁到机器时，保证注料桶内注满您要清洁的树脂/颜料。

### Step 2



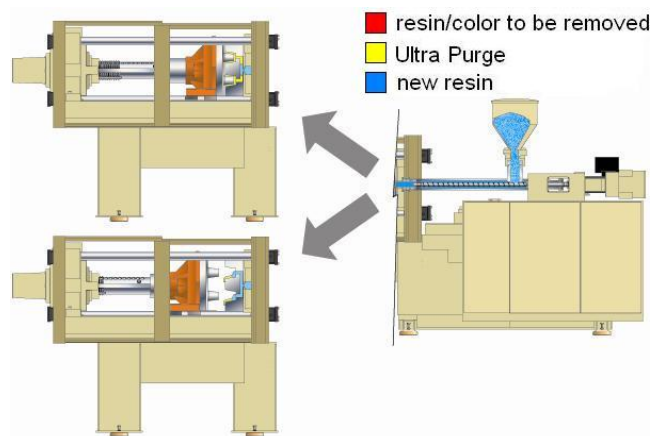
（红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”）

- 开始通过热流道进行注塑，此时模具可以是打开或关闭的（如果产品不容易从模具分开，我们建议打开模

具）

- 通过热流道做三次注塑，之后是 3 分钟浸泡时间。

### Step 3



（红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”）

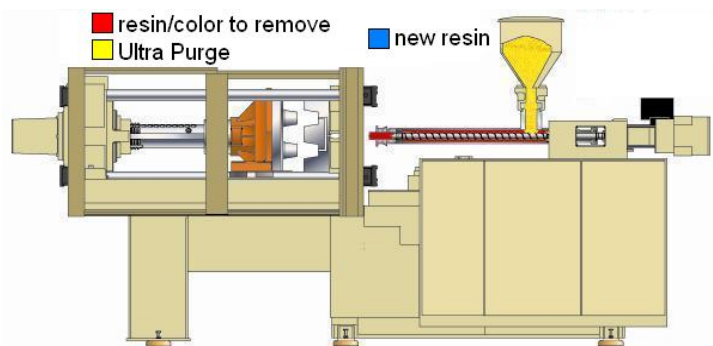
- 继续注塑直到产品明显干净。（建议做最少四次注塑）。
- 用产品材料或是其它中立的产品以清除留在机器的优塑洁。
- 开始正常生产

### 建议:

- 老化的或是旧的机器可能需要第二次运行才能被完全清洁。

## (Shutdown Procedures)关机:

### Step 1

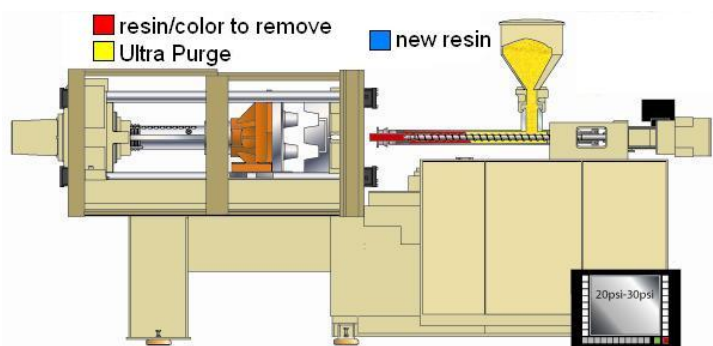


(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

- 当加入优塑洁到机器时，在料筒内注满要清除的树脂/颜料。

(建议注入一料筒优塑洁产品，有利机器工作)

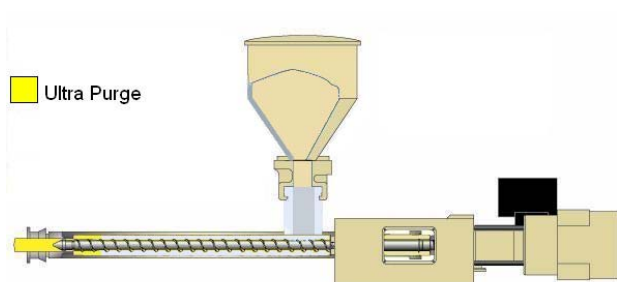
### Step 2



(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

- 调整背压螺杆，使优塑洁产品进入 (约 20-30psi)  
\* 重于 200 吨的大型机器，建议减少最大注射料管的尺寸(料管大小、机筒螺杆的尺寸)的 10-15%。

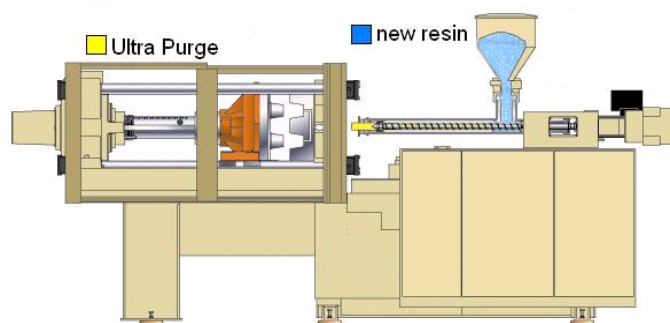
### Step 3



(黄色“优塑洁产品”)

- 如果清洗喷嘴或是热流道时有问题，请将喷嘴或是热流道加温到 40°F
- 清空料筒内的优塑洁产品并关闭机器 (关掉所有的加热器)。在优塑洁之后不要加入其它的树脂产品。

### Step 4 (start-up)

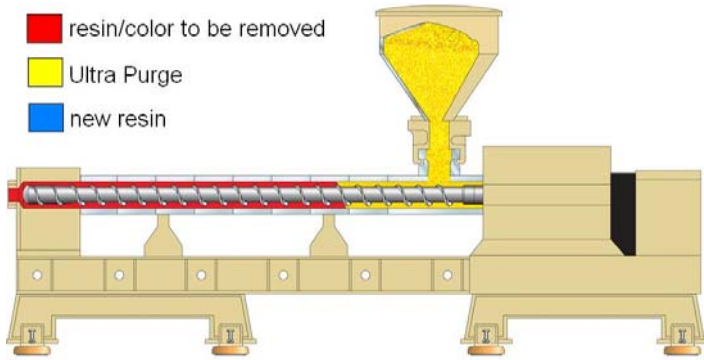


(黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

- 打开机器，在操作温度下开始生产树脂。当达到温度时，你会看到在 4-6 次之后，污染特就被压出了。
- 开始正常生产

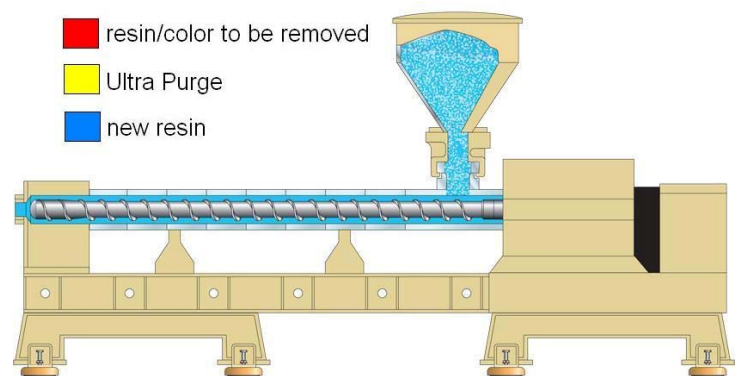
## Extruders(挤出机)

### Step 1



(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

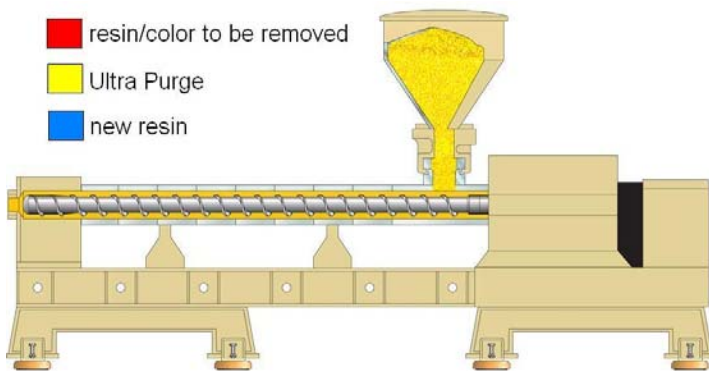
- 如果有滤网，请把它拿出来。
- **当加入优塑洁到机器时，保证注料桶内注满您要清洗的树脂/颜料。**
- 使用与清理之前材料相同的温度运行机器 (我们建议加入料筒容积的两倍的优塑洁产品到机器里，以便更好运行)。



(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

- 当优塑洁被挤出机器，冲洗残留物，装入新的产品原料。不要为了提高产品的性能而用尽注料桶内的优塑洁产品。
- 开始正常生产。

## Step 2



(红色“要清洗的塑料/颜色”，黄色“优塑洁产品”，蓝色“新的塑料”)

- 适当调整螺杆到慢速使混合物在机器内扩张。喷出的混合物应该是呈现泡沫状。如果不是，再降低螺杆的旋转速度。

\* 大型的挤出机，从优塑洁开始喷出机器起可有 3 分钟的浸透时间。

## Step 3

## 建议:

- 老化的或是旧的机器可能需要第二次运行才能被完全清洁。



(发表于 2008-3-1)

## 1. 混合成分的鉴定

### 1.1 混合成分的鉴定

名称 **优塑洁 PO-C**

### 1.2 公司信息:

意大利

M.P.I. s.r.l.  
Via D. Carbone, 104 - 15050 Villalvernia (AL)  
Country: Italy  
Phone: +39-0131- 83140  
Fax: +39-0131-836882

美国

Moulds Plus International USA, Inc.  
2809 La Salle Ave  
Costa Mesa, CA 92626  
Tel (714) 360 2202  
Fax(714) 708 2659

墨西哥

Moulds Plus Mexico  
Ahorro Postal 103  
Del. Benito Juarez  
CP 03420 Mexico D.F.  
Tel (55) 8590-8834  
Fax(55) 9180-1341

e-mail : [info@moulds.org](mailto:info@moulds.org)  
Website: [www.ultrapurge.com](http://www.ultrapurge.com)

### 1.3 重要信息

联系最近销售点

## 2. 成分/代理信息

2.1 化学特性: 这种超强混合清洗剂包含无机和惰性盐及其他成分,被认为机密资料。所有成分是由食品与药物管理(FDA)局认证合格的。

2.2 危险成分: 无

## 3. 危险/警告

3.1 风险描述: 溶解的塑料或清洗化合物可能导致严重烧伤。

3.2 对人或环境危害的特别描述: 无

## 4. 医药急救

常规信息

4.1 吸入: 无特别防范

4.2 进入眼睛: 一旦接触到眼睛,立即用清水清洗,请医生检查

4.3 皮肤接触: 一旦接触到皮肤,立即用清水清洗,请医生检查

## 5. 火灾预防

5.1 灭火设施: 水雾,干粉,沙,泡沫,二氧化碳

5.2 不合适的灭火材料: 根据目前所知,尚未发现

5.3 所含混合物质,,燃烧或放射性气体等特殊危害.每种聚合物, 不得当燃烧会产生一氧化碳气味

5.4 消防人员的安全设备: 在不通风的地方设置呼吸器

## 6. 突发事件措施

6.1 个人预防-没特别要求

6.2 环境保护-服从当地法规

6.3 清理步骤: 使用工具器械

## 7. 操作、储藏和使用

7.1 操作: 如同热塑性树脂一样使用。在机器中使用清洗剂前请参考安全技术说明书(MSDS)如何使用。

7.2 储藏: 储藏在低温干燥通风的地方。使用后, 确保产品密封。桶内会有细小结块不会影响物料效果。

## 8. 个人防护

### 8.1 常规预防:

清洗挤压机同使用熔化聚合物时的预防一样

### 8.2 呼吸系统的保护

清洗挤压机同使用熔化聚合物时的预防一样

### 8.3 手的保护

清洗挤压机同使用熔化聚合物时的预防一样

### 8.4 眼的保护

清洗挤压机同使用熔化聚合物时的预防一样

## 9. 物理化学特性

物理状态 固体颗粒  
无气味

Ph 值:		N/A
沸点:	N/A	
熔点:	70 °C	
燃点:	>300 °c	
煅烧温度:	>450 °c	
爆炸性:	none	
燃烧特性:	none	
25° c 时的相对密度:	0.70 gr/cc	
可溶性:		不溶于水
热分解:	85°c 开始	

## 10. 稳定性及反应性

### 10.1 常规信息

若按说明操作尚无危险发现

10.2 危险条件: 除物料正在使用, 否则避免温度超过 80 °C. 温度禁止超过 360°C (665f); 若需高温操作, 请联系供应商.

10.3 有害物质: 无

### 10.4 危险分解产物

如果存储使用得当无危险

## 11. 有毒成分

### 11.1 通常

根据目前知识, 物料生理上讲可以承受. 通过我们的知识, 物料不会转变, 不会致癌, 造成畸形. 成分是由食品与药物管理局(FDA)认证合格.

### 11.2 毒性

Ld/lc50 测试值分类明显

Ld50/ Lc50 (oral rat): >>10,000mg/kg

## 12. 生态信息

### 12.1 生物降解

聚合物的成分是不可降解的 (PE, PS, PMMA……见标签所示)

剩余部分完全可降解.

### 12.2 环境影响

无

### 12.3 毒性作用

对鱼类没有负面作用

产品进入水源后如何应对: 不对水源产生危害

### 12.4 更多生态影响

正确处理与使用不会对环境造成任何负面作用

## 13. 正确处理回收方法

13.1 处理物料及剩余: 根据城市规定, 可燃烧, 填埋等

13.2 容器回收处理: 根据城市规定, 可燃烧, 填埋等

## 14. 运输信息

14.1 适用于任何运输方式无危险

## 15. 法规信息

15.1 商标标签符合欧洲经济共同体 (CEE) 规定

### 15.2 美国有毒物质管理法 (TSCA)

所有成分原料在目录列表可查到

### 15.3 符合绿色环保 (ROHS)

### 15.4 牛脂/疯牛病/ (Tallow/BSE/TSE)

原材料不含动物(牛)脂肪及派生产品成分

## 16. (HMIS) 危害成分管理信息系统

健康危害

0 最小

反应危害	0 最小
易燃危害	0 最小
非常规燃烧及爆炸危害	无

## 17. 附加信息

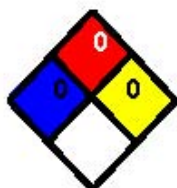
### 材料安全数据声明表

数据声明表提供必要的有用的化学属性，应该妥善保存。使用前应了解这些属性，例如易燃性，腐蚀性，和毒性以及储藏及操作信息。同样也关系到阁下的人身安全，发生溢出，火灾，身体接触等紧急情况时，可以参考安全技术说明书（MSDS）。

Moulds Plus International(模普拉斯国际公司) 认为这里所包含的数据真实，观点由资深专家根据监督测试后得出，数据不是质量保证并不代表 Moulds Plus

International(模普拉斯国际公司)承担法律责任。他们仅供阁下参考，调查和查证，使用者在使用这些数据信息时必须遵循国家，省或当地法律规定。

Moulds Plus International(模普拉斯国际公司) 不保证安全技术说明书非常全面，仅作为说明使用，是标准值而不是产品详细规格。不代表质量包装。在本产品操作，储藏，使用或回收时所产生的损坏，死亡，受伤或产品费用，Moulds Plus International(模普拉斯国际公司) 不承担责任



NFPA RATING

HEALTH	0	
FLAMMABILITY	0	
REACTIVITY	0	
PROTECTIVE EQUIP.		

HMS RATING