



Don't just purge...*ULTRA PURGE!*

優塑潔 PET-E

清洗混合物  
即用型

Produced by:

**優塑潔 PET-E**  
**即用型清洗混合物**  
**食品接觸認證**

優塑潔 PET-E 是特別設計的濃縮型清洗混合物。它可清除螺杆、料筒、噴嘴、熱流道和擠出機頭的黑斑和碳積。

**PET**

工作溫度範圍：374° F 到 608° F (190° C 到 320° C)

優塑潔是如何工作的：

- 優塑潔為非研磨劑，其工作完全通過化學反應完成。通過創新的化學反應過程，殘留色、污垢、黑斑和鏽跡都在壓力下被軟化、消除和排出。
- 配方中加入的增效劑，使得優塑潔產品即使在面對難以清除的清潔問題時也顯得極其高效
- 優塑潔與之前所用生產材料的作業溫度相同
- 優塑潔被推薦用於注塑機、擠出機和熱道流。

何時該使用優塑潔：

- 在所有更換顏色的時候最大限度的節省時間，和要在生產中徹底消除黑斑的時候。

在多數案例中，黑斑來自降解的著色劑。表格 1 中優塑潔的用量被推薦用於清除如白色，不透明色和非常暗色的著色劑。如是清理較淡的顏色，則可適量減少優塑潔產品的用量。

- 防止降解著色劑、添加劑和清除劑等上升為黑斑問題：

建議每兩周按表格 2 中的用量來使用優塑潔產品對機器進行定期維護

- 消除螺杆上的液體著色劑殘留問題

由於塑化效率的消耗，液體著色劑容易在螺桿上產品殘留，表格 1 上的優塑潔用量可以完全的解決這個問題。

#### 優塑潔 PET-E 的量推薦

表格 1 (顏色轉換)

擠出機 Ø (mm)	85	100	120	140
優塑潔(kg)*	4	5	7	10
優塑潔(磅)*	10	12	15	22

(\* 需要按著色劑和濃度具體進行考慮)

表格 2 (黑斑)

擠出機 Ø (mm)	85	100	120	140
優塑潔(kg)*	2	3	4	5
優塑潔(磅)*	5	6	8	11

(\* 需要按具體在問題的情況進行考慮)

表格 3 (模具成形)

擠出機 Ø (mm)	85	100	120	140
優塑潔產品(kg)* / PET(kg)	2 / 2	2.5 / 2.5	3.5 / 3.5	5 / 5
優塑潔產品(磅)* / PET(磅)	5 / 5	6 / 6	7.5 / 7.5	11 / 11

(\* 需要按具體在問題的情況進行考慮)

#### 好處：

- 歐洲食品接觸認證
- 低用量

- 無毒
- 無需浸泡
- 高效易用
- 不會再浪費原料或生產時間
- 無刺激性氣味
- 不腐蝕性，不會損害機器
- 如經常使用，優塑潔產品會在機器表面形成一層保護、防粘層，使得下次的清潔更快更容易。
- 作為間接與食物接觸的產品，優塑潔產品的所有成分都被美國食品及藥物管理局認為是安全合格的。

#### **建議：**

- 老化的或是舊的機器可能需要第二次運行才能被完全清潔
- 強烈建議在每次使用優塑潔產品後都要將產品密封保存，在天氣潮濕的時候可能出現粘性物質形成的結塊，這不會影響產品上效果。

#### **使用說明：**

### **赫斯基注塑系統有限公司在他們的 PET 瓶坯生產時使用優塑潔產品**

#### **擠出機**

- 注入並與清潔的 PET 一起運行機器，直到模塑的坯體明顯的乾淨（大約 10-15 次之後）
- 把回壓從 8 bars 調到 10 bars
- 用抹布手工擦去剩餘的顏色
- 不要空著料筒開動機器，根據需要按表 1 或表 2 中標明的用量在給料箱裡添加優塑潔產品。

#### **不要在單色混色器中添加優塑潔產品**

- 不用改變擠出溫度，讓螺桿以 50%的轉速進行注塑
- 如果是很難清除的著色劑，料筒填滿優塑潔之後可能需要三分鐘的浸泡時間

#### **不要浸泡機器內部超過三分鐘，那樣對清洗過程並無幫助**

- 當先前的優塑潔產品用完後，在機器中注入 PET，不要為了提高優塑潔的性能而等到料筒內優塑潔完全用盡。
- 開始正常生產

## 熱道流 ( 打開模具 )

- 停止給色部件，使用從模具上拆下來的注塑部件進行五次注塑
- 五次之後，停下機器，打開混色器，用抹布進行清潔
- 按表 1 中標注的用量使用優塑潔產品通過注塑部件進行注塑，直到優塑潔產品從噴嘴中噴出(注塑需在從模具上拆下的後部)
- 從前面取出注塑部件，裝在模具上通過熱流道做三次注塑。每次注塑時讓優塑潔在熱流道中浸泡三分鐘。推薦使用厚紙板放在模具下用以收集清除出來的物質。
- 當最後一次優塑潔在模具中浸泡的時候，從模具上拆下注塑部件，用乾淨的 PET 清除料筒中剩下的優塑潔產品
- 在優塑潔完全從料筒中清除出來之後，把注塑部件裝到模具上，用乾淨的 PET 注塑三次以把優塑潔從熱流道中清出。
- 在第三次 PET 通過熱流道之後，手工清除模具內的 PET
- 用半自動模式進行 3-4 個週期的生產，之後轉為全自動模式。

## 熱流道 ( 關閉模具 )

- 停止供色部件，用 PET 進行五次注塑
- 五次注塑之後，停下機器，把開混色器用乾淨的抹布進行清潔
- 按照表 3 的用量使用優塑潔 PET-E 和 PET 進行成型
- 當先前注入的優塑潔用完後，往機器中注入 PET
- 當成型的坯體明顯乾淨之後可開始正常生產

## 成型機雙層注塑部件

- 用正常的 PET 沖洗注塑部件和熱流道
- 從模具上拆下注塑部件
- 在給料筒內注入優塑潔，並開始注塑，直到混合物從噴嘴中噴出
- 除要清潔的機腔外，降低其它所有機腔的溫度。這會使混合物只在這個機腔裡流動，以增強其效果
- 把注塑部件痕跡到模具上，並打開模具進行機腔沖洗
- 為達到最好的效果，建議浸泡兩分鐘
- 防備嚴重沉積和降低沖洗機腔的溫度可說明有效的去除污染
- 在機器中注入 PET 以清除殘餘的優塑潔。連續沖洗機腔 10-15 次
- 調整機腔溫度到正常工作溫度後再沖洗 10-15 次
- 開始正常生產

**安全措施：清潔過程需嚴格遵循指導，並戴上面具、手套和穿長袖衣服作防護。**

## 原料安全資料

( 發表於 2008-3-1 )

### 1. 混合成分的鑒定

#### 1.1 混合成分的鑒定

名稱 **優塑潔 PET-E**

### 1.2 公司資訊:

義大利

M.P.I. s.r.l.

(AL) Via D. Carbone, 104 - 15050 Villalvernia  
Country: Italy  
Phone: +39-0131- 83140  
Fax: +39-0131-836882

美國

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

中國

中國地區總代理：廈門金美特進出口貿易  
有限公司

中國•福建•廈門市蓮前西路 2 號蓮富大廈  
寫字樓 12H

Tel(86)592-5167685  
Fax(86)592-5167085  
e-mail : up.mpichina@gmail.com  
Website: [www.ultrapurge.com](http://www.ultrapurge.com)

### 1.3 重要資訊

聯繫最近銷售點

## 2. 成分/代理資訊

2.1 化學特性: 這種超強混合清洗劑包含無機和惰性鹽及其他成分,被認為機密資料。所有成分是由食品與藥物管理(FDA)局認證合格的。

2.2 危險成分：無

## 3. 危險/警告

3.1 風險描述: 溶解的塑膠或清洗化合物可能導致嚴重燒傷。

3.2 對人或環境危害的特別描述：無

## 4. 醫藥急救

常規資訊

4.1 吸入: 無特別防範

4.2 進入眼睛: 一旦接觸到眼睛,立即用清水清洗,請醫生檢查

4.3 皮膚接觸: 一旦接觸到皮膚,立即用清水清洗,請醫生檢查

## 5. 火災預防

5.1 滅火設施: 水霧,乾粉,沙,泡沫,二氧化碳

5.2 不合適的滅火材料: 根據目前所知,尚未發現

5.3 所含混合物質,,燃燒或放射性氣體等特殊危害. 每種聚合物,不得當燃燒會產生一氧化碳氣味

5.4 消防人員的安全設備：在不通風的地方設置呼吸器

## 6. 突發事件措施

6.1 個人預防-沒特別要求

6.2 環境保護-服從當地法規

6.3 清理步驟：使用工具器械

## 7. 操作、儲藏和使用

7.1 操作：如同熱塑性樹脂一樣使用。在機器中使用清洗劑前請參考安全技術說明書 ( MSDS ) 如何使用。

7.2 儲藏：儲藏在低溫乾燥通風的地方。使用後，確保產品密封。桶內會有細小結塊不會影響物料效果。

## 8. 個人保護

### 8.1 常規預防：

清洗擠壓機同使用熔化聚合物時的預防一樣

### 8.2 呼吸系統的保護

清洗擠壓機同使用熔化聚合物時的預防一樣

### 8.3 手的保護

清洗擠壓機同使用熔化聚合物時的預防一樣

### 8.4 眼的保護

清洗擠壓機同使用熔化聚合物時的預防一樣

## 9. 物理化學特性

物理狀態固體顆粒

無氣味

Ph 值:

N/A

沸點:

N/A

溶點:

70 °C

燃點:

>300 °C

煨燒溫度:

>450 °C

爆炸性:

none

燃燒特性:

none

25° c 時的相對密度:

0.70 gr/cc

可溶性:

不溶于水

熱分解:

85°C 開始

## 10. 穩定性及反應性

### 10.1 常規資訊

若按說明操作尚無危險發現

10.2 危險條件: 除物料正在使用, 否則避免溫度超過 80°C. 溫度禁止超過 320°C ( 608f ) ; 若需高溫操作, 請聯繫供應商.

### 10.3 有害物質: 無

### 10.4 危險分解產物

如果存儲使用得當無危險

## 11. 有毒成分

### 11.1 通常

根據目前知識, 物料生理上講可以承受。通過我們的知識, 物料不會轉變, 不會致癌, 造成畸形。 成分是由食品與藥物管理局(FDA)認證合格.

### 11.2 毒性

Ld/lc50 測試值分類明顯

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

## 12. 生態資訊

### 12.1 生物降解

聚合物的成分是不可降解的 (PE, PS, PMMA……見標籤所示)  
剩餘部分完全可降解.

### 12.2 環境影響

無

### 12.3 毒性作用

對魚類沒有負面作用

產品進入水源後如何應對: 不對水源產生危害

## 12.4 更多生態影響

正確處理與使用不會對環境造成任何負面作用

## 13 正確處理回收方法

13.1 處理物料及剩餘: 根據城市規定, 可燃燒, 填埋等

13.2 容器回收處理: 根據城市規定, 可燃燒, 填埋等

## 14 運輸資訊

14.1 適用於任何運輸方式無危險

## 15 法規資訊

15.1 商標標籤符合歐洲經濟共同體 (CEE) 規定

## 15.2 美國有毒物質管理法 ( TSCA )

所有成分原料在目錄清單可查到

## 15.3 符合綠色環保 (ROHS)

## 16. ( HMIS ) 危害成分執行資訊系統

健康危害	0 最小
反應危害	0 最小
易燃危害	0 最小
非常規燃燒及爆炸危害	無

## 17. 附加資訊

### 材料安全資料聲明表

資料聲明表提供必要的有用的化學屬性, 應該妥善保存。使用前應所瞭解這些屬性, 例如易燃性, 腐蝕性, 和毒性以及儲藏及操作資訊。同樣也關係到閣下的人身安全, 發生溢出, 火災, 身體接觸等緊急情況時, 可以參考安全技術說明書 ( MSDS )。

Moulds Plus International(模普拉斯國際公司) 認為這裡所包含的資料真實, 觀點由資深專家根據監督測試後得出, 資料不是品質保證並不代表 Moulds Plus International(模普拉斯國際公司)承擔法律責任。他們僅供閣下參考, 調查和查證, 使用者在使用這些資料資訊時必須遵循國家, 省或當地法律規定。

Moulds Plus International(模普拉斯國際公司) 不保證安全技術說明書非常全面, 僅作為說明使用, 是標準值而不是產品詳細規格。不代表品質包裝。在本產品操作, 儲藏, 使用或回收時所產生的損壞, 死亡, 受傷或產品費用, Moulds Plus International(模普拉斯國際公司) 不承擔責任

