



Don't just purge...*ULTRA PURGE!*™

ULTRA PURGE HT
Compuesto Listo para Usarse
Aprobado para contacto con Alimentos

Temperatura de Trabajo	Resinas <i>(que serán eliminadas del barril)</i>	Aplicaciones	Diseñado Para
536° F a 716° F 280° C a 380° C	PEEK, PPS, PPO, ULTEM, GRIVORY HT, etc....	Moldeado por Inyección Canales Calientes Extrusores Soplado	Cambio de Colores Paros/Arranques de producción Cambio de Resinas Remoción de puntos negros

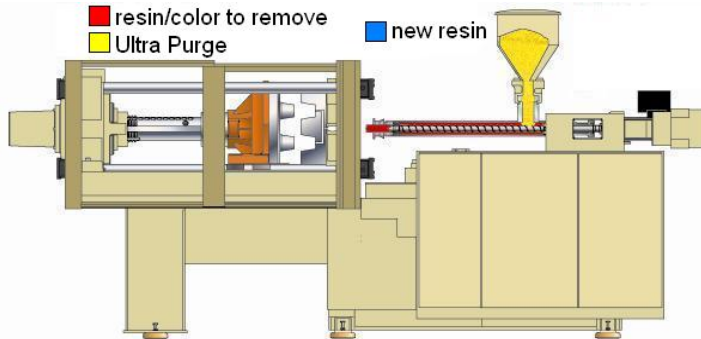
Producido Por

MOULDS PLUS
INTERNATIONAL

Instrucciones de Uso

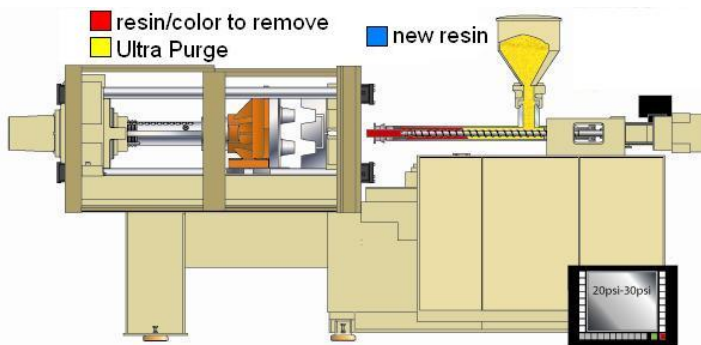
Moldeado por Inyección

Paso 1



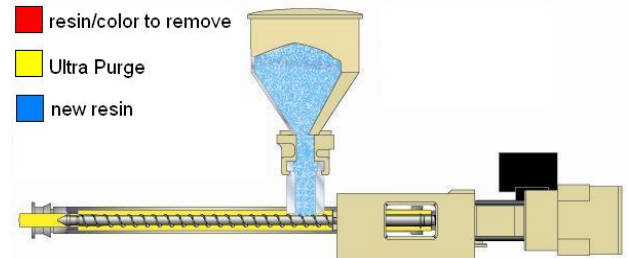
- Si normalmente experimenta problemas limpiando la boquilla, incrementar la temperatura 100°F (50°C).
- **Con el barril siempre lleno, cargue el Ultra Purge a una velocidad moderada de rotación de el tornillo y empiece el ciclo de inyección (recomendamos cargar una vez la capacidad total del barril para máquinas que están en buen estado de trabajo)**

Paso 2



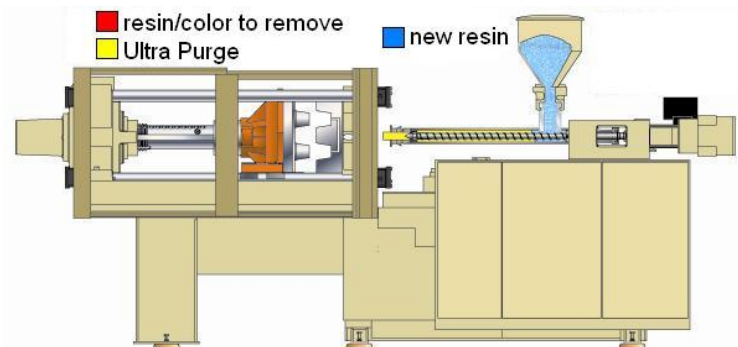
- Ajustar la contrapresión (1.5 a 2.0 bar) del tornillo para permitir la carga de Ultra Purge
- **Para maquinas de más de 200ton, recomendamos reducir el tamaño de disparo de inyección al 10 ó 15% del máximo total de la carrera de disparo.**

Paso 3



- Cuando el barril este lleno con Ultra Purge déjelo en residencia de 3 a 4 minutos.
- **No es necesario dejarlo reposar más de 4 minutos**

Paso 4



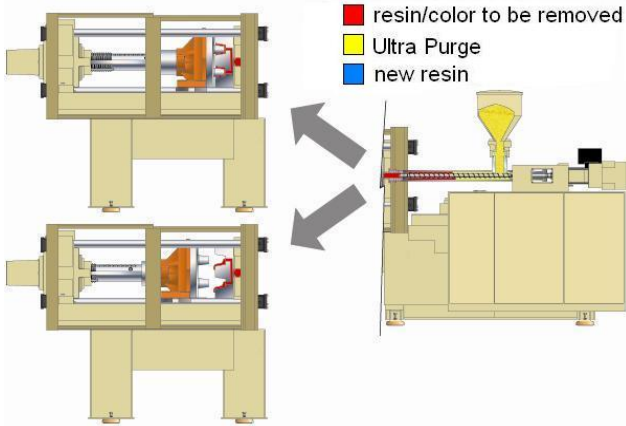
- Una vez que cargamos el total de Ultra Purge en el barril, cargue inmediatamente el siguiente material de producción. **Es muy importante no operar el barril vacío**, esto mejora el rendimiento del Ultra Purge.
- Una vez eliminado Ultra Purge, 4 o 5 inyecciones son necesarias para eliminar totalmente cualquier residuo de la máquina.
- Ajustar parámetros e Inicie producción normal

Sugerencias:

- Para una maquinaria más antigua o muy trabajada podría necesitarse un segundo proceso de limpieza

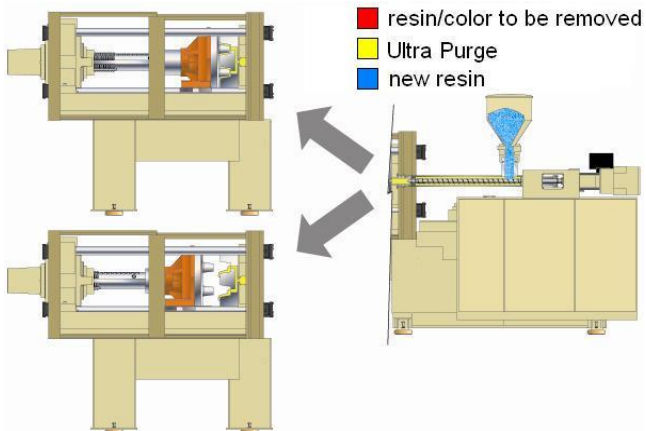
Canales Calientes

Paso 1



- Incrementar la temperatura de los canales calientes en todas las zonas de 40 a 80°F (20 a 40°C) (*Siempre revisar las temperaturas limite sugeridas por el fabricante.)
- **Seguir los pasos 1 y 2 del moldeado por inyección descritos previamente. Mantener el barril siempre lleno de la resina o color que se quiera eliminar.**

Paso 2

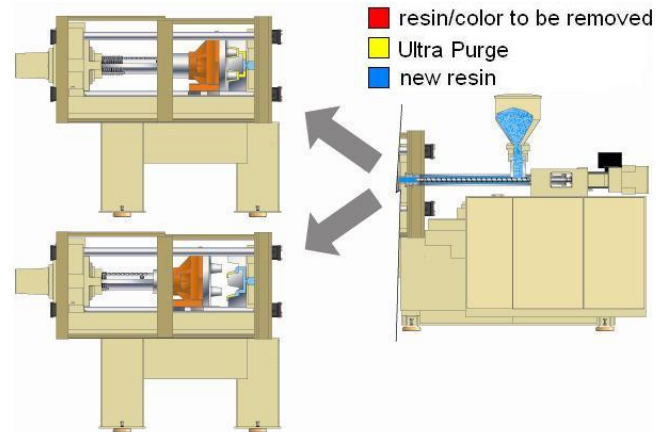


- Realizar inyecciones a través de los canales calientes ya sea moldeando piezas o a molde abierto hasta que las piezas o el Ultra Purge

Sea visiblemente limpio (se sugiere mantener el molde abierto, si la parte moldeada es difícil de expulsar de la cavidad de el molde).

- **Realizar 3 inyecciones a través de los canales calientes y déjelo en residencia por 3 o 4 minutos.**

Paso 3



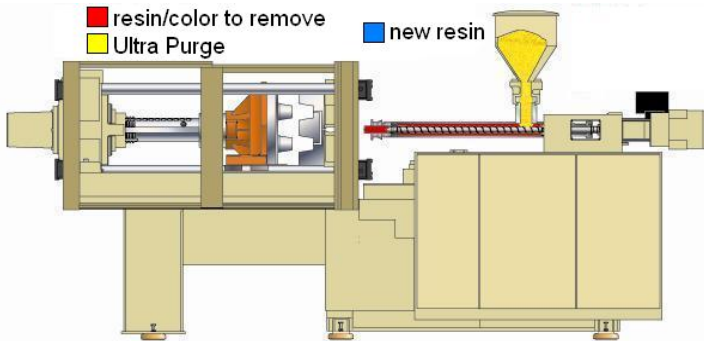
- Continúe moldeando hasta que las partes moldeadas aparezcan visiblemente limpias (sugerimos realizar por lo menos 4 inyecciones).
- Cargar resina natural o de producción para eliminar los remanentes del Ultra Purge dentro de la máquina.
- Inicie producción normal

Sugerencias:

- Para una maquinaria más antigua o muy trabajada podría necesitarse un segundo proceso de limpieza.
- **Con acabados espejo en el molde NO se recomienda moldear partes de Ultra Purge HT.**

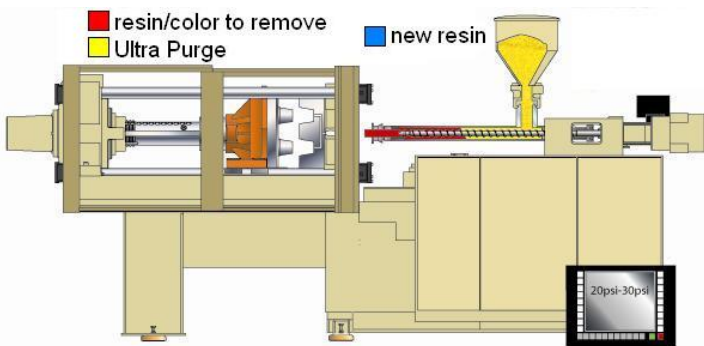
Paro prolongado de Producción Unidad de Inyección

Paso 1



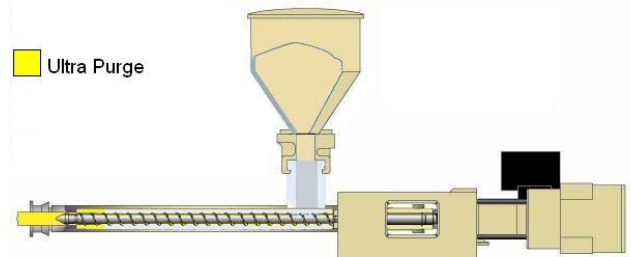
- **Mantener el barril lleno de la resina o color que se quiera eliminar mientras agrega el Ultra Purge a la maquinaria** (recomendamos llenar el barril a la mitad de Ultra Purge para las maquinas en buen estado)

Paso 2



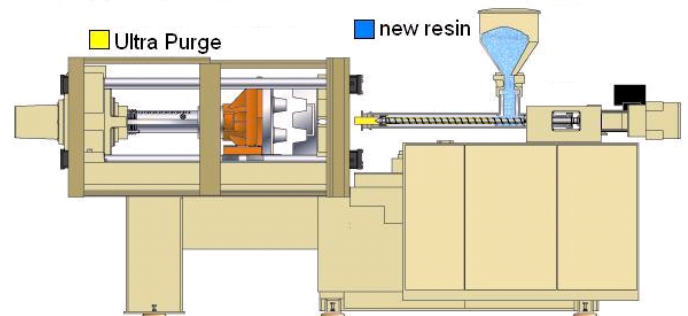
- Ajustar la contrapresión (1.5 a 2.0 bar) del tornillo para permitir la carga de Ultra Purge
- **Para maquinas de más de 200ton, recomendamos reducir el tamaño de disparo de inyección al 10 ó 15% del máximo total de la carrera de disparo.**

Paso 3



- Vaciar el barril de Ultra Purge y parar la maquina (apague todas las zonas de calentamiento). No agregue ninguna resina después del Ultra Purge.

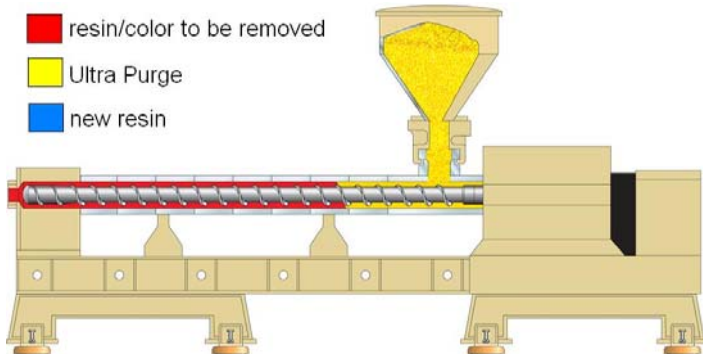
Paso 4 (Arranque)



- Encienda la máquina y cuando alcance la temperatura de funcionamiento, cargar medio barril de Ultra Purge seguido por la resina de producción. Es normal que la contaminación se elimine de la maquina con las primeras de 4 a 6 inyecciones.
- Ajuste los parámetros de proceso y comience la producción normal.

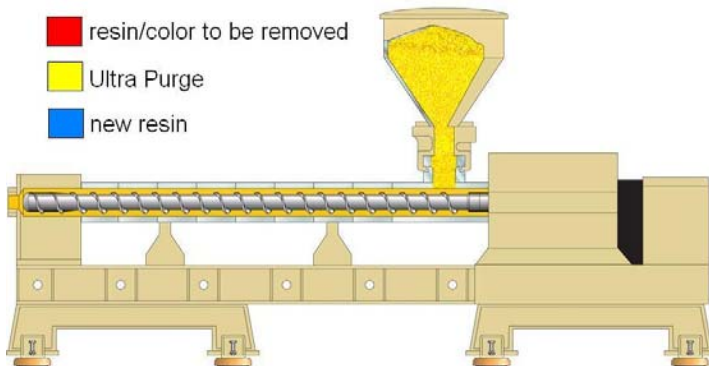
Extrusores

Paso 1



- Si la malla (Screen Pack) está presente, favor removerlo de la máquina.
- **Mantener el barril lleno de la resina o color que quiera purgar mientras agrega el Ultra Purge a la maquinaria. Opere la máquina a la misma temperatura de los materiales utilizados previamente. (recomendamos cargar 2 veces la capacidad total del barril para máquinas que están en buen estado de trabajo)**

Paso 2

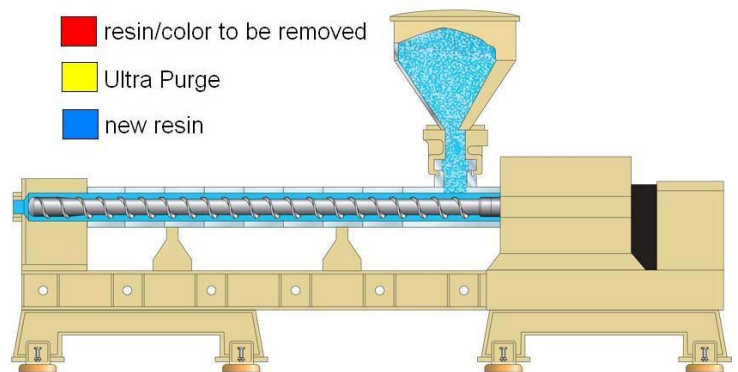


- Ajuste la velocidad del tornillo a baja para permitir que el compuesto se expanda

dentro de la máquina. El compuesto de purga expulsado debe tener una apariencia espumosa. Si no es así, reduzca la velocidad del tornillo aun más.

- **Para extrusores más grandes, permita que Ultra Purge permanezca por 3 o 4 minutos una vez que se expulsa de la máquina.**

Paso 3



- Aumentar la velocidad del tornillo al máximo permitido, llene la máquina con el material de nueva producción y expulse los restos de la contaminación. **Es importante no operar el barril vacío** para mejorar eficiencia de Ultra Purge.
- Inicie producción normal

Sugerencias:

- Para una maquinaria más antigua o muy trabajada podría necesitarse un segundo proceso de limpieza

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL

(Edición 1ro de Octubre de 2010)

1. Identificación de elementos del compuesto y datos del fabricante

1.1 Identificación de los elementos del compuesto

Denominación: Ultra Purge HT

1.2: Identificación del Fabricante

Italia

M.P.I. s.r.l.
Via D. Carbone, 104 - 15050 Villalvernia (AL)
País: Italy
Teléfono: +39-0131- 836136
Fax: +39-0131-836882
E-mail: info@moulds.org

EE.UU.

Moulds Plus International USA, Inc.
1521 E McFadden Unit G
Santa Ana, CA 92705
Teléfono: 714 708 2663
Fax: 714 708 2659

Mexico

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

E-mail: info@ultrapurge.com
Website: www.ultrapurge.com

1.3 Información urgente

Contacte su sucursal más cercana

2. Composición / Información de Agentes

2.1 Característica Químicas: La mezcla de detergentes de Ultra purge contiene sales inorgánicas e inertes y otros componentes considerados como información confidencial. Todos los componentes están reconocidos como seguros por la FDA.

2.2 Descripción del producto: Mezcla de aditivos en resina del polietileno cargado de fibra de vidrio.

2.3 Componentes peligrosos: Ninguno

3. Peligros / Advertencias

3.1 Descripción de riesgo: Plástico fundido o compuesto purgante puede causar quemaduras severas.

3.2 Información especial de riesgo particulares para el hombre y su medio ambiente: Ninguno

4. Información Médica de 1os. Auxilios

Información General

4.1 Por inhalación: no se requiere precaución en particular

4.2 Por contacto accidental en ojos: en el caso de contacto con un polímero fundido, enjuagar con agua de chorro e inmediatamente llamar a un médico.

4.3 Por contacto accidental en la piel: en el caso de contacto con un polímero fundido, enjuagar con agua de chorro e inmediatamente llamar a un médico.

4.4 Si se ingiriera: No se ha detectado ningún efecto peligroso al tragarse accidentalmente la resina.

5. Precauciones contra Incendios

5.1 Conveniente equipo de extinguidores: extinguidor de polvo, arena, espuma y dióxido de carbono.

5.2 Peligros particulares provenientes de la substancia, del mismo compuesto, de la combustión de productos o de gases exhalados: como para todo polímero, una combustión errónea puede provocar humo de monóxido de carbono.

5.3 Equipo de seguridad contra incendios

6. Precauciones por salida fortuita

6.1 Precauciones personales: ninguna precaución pedida

6.2 Protección Ambiente: conforme al control local

6.3 Procedimiento de limpieza: empleo de medios mecánicos

7. Manipulación, almacenamiento y uso

7.1 Manipulación: Manipularse como una resina termoplástica. Antes de introducir Ultra Purge en la máquina, leer siempre el MSDS del producto con el que Ultra Purge estará en contacto.

7.2 Almacenamiento: Almacenar en un área seca y templada, normalmente ventilada. Asegúrese de que la cubeta quede bien cerrada después de utilizarse. La formación de pequeños coágulos de sustancias pegajosas dentro de la cubeta no perjudica la eficiencia del producto, solamente muestra un índice de absorción de humedad.

8. Control de exposición / Protección Individual

8.1 Precauciones generales:

Cuando limpie la prensa del extrusor, tenga las mismas precauciones como si estuviera trabajando con polímeros fundidos.

8.2 Protección para el sistema respiratorio:

Cuando limpie la prensa o el extrusor, tenga las mismas precauciones como si estuviera trabajando con polímeros fundidos.

8.3 Protección para las manos:

Cuando limpie la prensa o el extrusor, tenga las mismas precauciones como si estuviera trabajando con polímeros fundidos.

8.4 Protección de los ojos:

Cuando limpie la prensa o el extrusor, tenga las mismas precauciones como si estuviera trabajando con polímeros fundidos.

9. Propiedades Químicas y Físicas

Estrado Físico de gránulos sólidos

Ph:	n.a.
Punto de ebullición de:	n.a.
Punto de fundición de:	70 °C
En punto infamable:	>300 °C
Temperatura de Ignición:	>450 °C
Propiedades explosivas:	Ninguna
Propiedades de combustión:	Ninguna
Densidad comparativa a 25°C:	0.7 g/cc c.a.
Solubilidad:	insignificante
solubilidad del agua	
Descomposición Térmica:	Empieza a 85 °C

10. Estabilidad y reactividad

10.1 Información general

No se conoce ninguna reacción peligrosa, siempre y cuando se almacene y manipule de acuerdo a las instrucciones.

10.2 Condiciones perjudiciales:

En temperaturas arriba de los 80 °C, excepto durante el uso del producto, no exceder la temperatura arriba de 320°C (608°F), en el caso que se requiera de un producto para altas temperaturas, por favor contactar al proveedor

10.3 Sustancias perjudiciales: ninguna

10.4 Productos de descomposición peligrosa:

Si el almacenamiento y manipulación se realizan de acuerdo a las instrucciones: Ninguna

11. Información Toxicológica

11.1 Prácticas Generales

En base a nuestro actual conocimiento es Fisiológicamente tolerable, tampoco es alterable ó cancerígeno o teratógeno.

Sus componentes están avalados por la FDA

11.2 Toxicidad

LD/LC50 valora admirablemente para clasificación
LD50/LC50 (delato oral): >> 10000mg/kg

12. Información Ecológica

12.1 Persistencia y Biodegradabilidad

El elemento polimérico no es biodegradable (PE, PS, PMMA..... o como se muestra en la etiqueta). La parte restante es completamente biodegradable

12.2 Efectos al medioambiente

Una acumulación biológica es improbable.

No existe peligro o restricción para el transporte por ferrocarril

12.3 Efectos Eco-Tóxicos

Está determinado que no existen efectos Eco-Tóxicos dañinos a la fauna marina.

Cómo controlar la situación cuando el producto se introduce dentro del agua de una planta:

Está determinado que no se produce ningún daño.

12.4 Más Indicaciones Ecológicas

Manipulando con cuidado y dándole el uso correcto no se causa ningún efecto negativo al medio ambiente.

13. Consideraciones para Propias Disposiciones

13.1 Disponer del producto ó sus residuos: Se puede quemar, disponer como rehabilitador de tierra, o bien, acorde con las regulaciones de la Ciudad.

13.2 Disponer del contenedor: Se puede quemar, disponer como rehabilitador de tierra, o bien, acorde con las regulaciones de la Ciudad

14 Información de Transportación

14.1 No existe ningún peligro o restricción para cualquier medio de transporte del producto

15 Información regulatoria

15.1 Laboratorio en conformidad con regulaciones Europeas (UE): Exento

15.2 TSCA

Todos los componentes e ingredientes se encuentran en TSCA (Ley de Control de Sustancias Tóxicas) inventario

15.3 Es compatible con el ROHS

15.4 Sebo/BSE/TSE

No utilizamos sebo u otros materiales derivados en la fabricación de Ultra Purge

15.5 REACH

Todos los componentes/ingredientes son, donde necesario, sustancias pre-registradas conforme a la regulación con REACH.

Asimismo, el producto no contiene ninguna sustancia que pertenezca a la lista de candidatos del SVHC (Substance of Very High Concern) Sustancias de Muy Alta Preocupación)

16. Sistema de Identificación de Materiales Peligrosos (HMIS)

Peligro Para La Salud	0
Mínimo Riesgo de Reactividad	0 Mínimo
Riesgo de Inflamabilidad	0 Mínimo
Inusuales de Incendio y Explosión	Ninguno

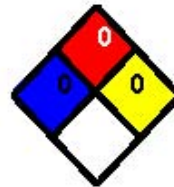
17. Información Adicional

Toda la información mostrada en esta hoja está basada en datos actualizados disponible en nuestra compañía. Ello no significa ninguna seguridad para toda característica específica del producto y no representa una obligación contractual.

El usuario debe asegurarse de la conformidad y de que la totalidad de la información le permitirá el uso específico del producto.

La información suministrada en este MSDS no intenta crear ninguna responsabilidad de ningún tipo de daño. Los datos asentados en esta hoja se refieren solamente al material específico en cuestión.

Esta información es suministrada bajo la expresa condición de que toda persona que la recibe pueda hacer su propia determinación, en función de su conveniencia ó sus prioridades de uso, pero basándose siempre en las regulaciones contempladas en su Ciudad.



NFPA RATING

HEALTH	0	
FLAMMABILITY	0	
REACTIVITY	0	
PROTECTIVE EQUIP.		

HMIS RATING