



Don't just purge...*ULTRA PURGE!*™

***ULTRA PURGE PET-E***  
Compuesto Listo para Usarse  
Aprobado para contacto con Alimentos

Producido Por:  
**MOULDS PLUS**  
INTERNATIONAL

# ULTRA PURGE PET-E

## Compuesto Para Purgar

### Aprobado para contacto con Alimentos

**ULTRA PURGE PET-E** es un compuesto específico para la limpieza del plástico que viene ya premezclado y listo para usarse. Limpia pigmentos, puntos negros y depósitos de carbón de los tornillos, barriles, boquillas y cabezas extrusoras.

**Los mejores resultados se obtienen limpiando periódicamente o con cada cambio de color con:**

#### PET

**Temperatura de trabajo de 374° F a 608° F (190° C a 320° C)**

#### COMO FUNCIONA ULTRA PURGE

- \* ULTRA PURGE no es abrasivo y trabaja a través de reacciones químicas. Con la presencia de un componente químicamente innovador, el color, las incrustaciones, las manchas negras y de oxido son suavizadas, removidas y expulsadas de la maquina.
- \* La nueva fórmula trae ya agregados agentes expansores que le permiten ser más eficiente aún en situaciones de limpieza difícil.
- \* ULTRA PURGE limpia a la temperatura del proceso previo a la producción del material
- \* ULTRA PURGE se recomienda para máquinas de moldeado por inyección, extrusores y canales calientes.

#### CUANDO USAR ULTRA PURGE:

- **Utilice Ultra Purge durante TODOS los cambios de color para minimizar el tiempo muerto y reducir drásticamente la presencia de puntos negros durante la producción.**

En la mayoría de los casos, los puntos negros vienen de colorantes degradados. La cantidad del Ultra Purge recomendada en la Tabla 1 se refiere a situaciones difíciles de limpieza así como el color blanco, colores opacos y colorantes muy oscuros. La cantidad del Ultra Purge puede reducirse cuando se limpian colores claros.

- **Para prevenir el problema de puntos negros que surgen de colorantes degradados y aditivos:**

Se recomienda utilizar Ultra Purge como mantenimiento preventivo antes de que el problema ocurra, una vez cada dos semanas y utilizar la cantidad del Ultra Purge que se muestra en la Tabla 2. Basados en la causa del problema, la frecuencia del proceso de limpieza puede cambiar.

- **Para eliminar el problema de patinamiento del tornillo**

Colorante líquidos tienden a acumularse en el tornillo con la consiguiente reducción de eficiencia al plastificar. Usar la cantidad de Ultra Purge que se muestra en la Tabla 1 ayudará a completar la solución del problema.

## Cantidad Recomendada de uso de Ultra Purge PET-E

**Tabla 1 (Cambio de Colores)**

Extrusor Ø (mm)	85	100	120	140
Kg. de Ultra Purge*	4	5	7	10

(\*) Necesita ser ajustado de acuerdo al tipo de colorante y la concentración del mismo.

**Tabla 2 (Puntos Negros)**

Extrusor Ø (mm)	85	100	120	140
Kg. de Ultra Purge*	2	3	4	5

(\*) Necesita ser optimizado de acuerdo a la severidad y frecuencia del problema

**Tabla 3 (Moldeando Preformas)**

Extrusor Ø (mm)	85	100	120	140
Kg. de Ultra Purge*/ Kg de PET	2 / 2	2.5 / 2.5	3.5 / 3.5	5 / 5

(\*) Necesita ser optimizado de acuerdo a la severidad y frecuencia del problema

### **BENEFICIOS:**

- De acuerdo a las normas de la FDA de CEE cuenta con Certificado para Contacto con Alimentos.
- Se requiere de muy poco material para limpiar (un barril lleno).
- No es tóxico
- No necesita reposo ni residencia.
- Fácil de usar y eficiente en el proceso de limpieza.
- No más desperdicio de materiales ó pérdida de tiempo de producción
- Inodoro e inocuo.....no produce ningún tipo de gases
- No contiene solventes ni abrasivos, por lo tanto no dañará al equipo
- Preservará el equipo de la oxidación, ya que al usarla frecuente formará una capa protectora antiadherente que hará más rápido y fácil los subsecuentes procesos de limpieza
- Todos los componentes son aprobado como GRAS (Reconocido generalmente como seguro) por la FDA

### **SUGERENCIA:**

- Para una maquinaria más antigua o muy trabajada podría necesitarse un segundo proceso de limpieza
- Es muy recomendable que el contenedor del Ultra Purge sea perfectamente cerrado después de cada uso. La formación de pequeños coágulos de substancias pegajosas pueden ocurrir debido a la humedad, esto no alterará la eficacia del producto.

## Direcciones para su uso:

### Para uso con Máquinas de Moldeado de Inyección Husky para la producción de preformas de PET:

#### Extrusores y Shooting Pot:

- Cargue e inicie la máquina con PET limpio hasta que la preformas moldeadas aparezcan visiblemente limpias/claras (aproximadamente 10/15 disparos )
- Ajuste la contrapresión da 8 a 10 Bars.
- Manualmente limpie la mezcladora de color con un trapo limpio de tela para remover todos los remanentes del color anterior.
- **Sin vaciar el barril**, cargue el Ultra Purge en la tolva utilizando la cantidad indicada en la Tabla 1 o 2 dependiendo de la solución que se necesite

#### **\*No cargue el Ultra Purge en la mezcladora de color sólido**

- Inicie el tornillo al 50% de la velocidad de rotación sin cambiar la temperatura del extrusor y realice inyecciones.
- Con colorantes difíciles de limpiar puede ser necesario 3 minutos de residencia una vez que el barril este completamente lleno con Ultra Purge
- No deje reposar Ultra Purge dentro de la máquina por más de 3 minutos; más tiempo no mejorara el proceso.
- Cuando la cantidad previamente cargada del Ultra Purge se termina, cargue la máquina con PET. Es muy importante de no vaciar el barril para mejorar el desempeño del Ultra Purge
- Inicie producción normal.

#### Canales calientes (Molde abierto):

- Pare la unidad de dosificación del color y realice 5 disparos con la unidad de inyección separada del molde.
- Después de cinco disparos, pare la máquina, abra la mezcladora de color y límpiela con un trapo de tela limpio.
- Cargue la cantidad de Ultra Purge PET-E que se muestra en la Tabla 1 y realice inyecciones hasta que el Ultra Purge sea expulsado por la boquilla (La inyección debe de ser con una la unidad en posición hacia atrás, esto es separada del molde).
- Mueva la unidad de inyección hacia adelante empujando contra el molde y realice tres disparos de inyección a través de los canales calientes. Permita que el Ultra Purge repose por 2 o 3 minutos dentro del sistema en cada disparo. Recordemos que esto se repite cada disparo. Es recomendable colocar un cartón debajo del molde para recolectar el material de purga.
- Mientras el último disparo de Ultra Purge reposa en el molde, mover la unidad de inyección hacia atrás y remueva el resto de Ultra Purge del barril utilizando PET.
- Después de que Ultra Purge esté completamente removido del barril, ajuste nuevamente la unidad de inyección al molde y realice tres disparos con PET limpio y así removerá el Ultra Purge de los canales calientes.
- Después del tercer disparo con PET limpio a través de la colada caliente, proceda manualmente a limpiar las cavidades del molde removiendo el PET purgado.
- Inicie la producción en modo semi-automático de 3-4 ciclos y después cambie a modo automático.

#### Colado caliente (Molde cerrado):

- Primero limpie el tornillo y el barril utilizando el procedimiento para extrusor y shooting pot, hasta que el Ultra Purge sea expulsado y aparezca visiblemente limpio. Expulsar el Ultra Purge PET-E a un lado.
- Cargue PET limpio y rellene el barril y el shooting pot hasta que el PET purgado aparezca visiblemente limpio.
- Mezcle 50% de Ultra Purge PET-E con 50% de PET y cargue la máquina (recomendamos usar un total de 4 veces el material que nos cabe en la carrera de disparo)

- Empiece a moldear la mezcla del Ultra Purge PET-E/PET a una velocidad moderada de rotación del tornillo.
- Cuando la cantidad previamente cargada de Ultra Purge se termine, cargue la máquina con PET.
- Inicie producción normal.

#### **Uso con Máquinas de Moldeado de Inyección-Bi Layer Unidad de Inyección:**

- Cargue la unidad de inyección y canales calientes con PET natural
- Suelte la unidad de inyección del molde
- Cargue el Ultra Purge en donde se alimenta la tolva e inicie el trabajo de inyección hasta que el compuesto de purga sea expulsado de la boquilla.
- Reduzca la temperatura de todas las cavidades excepto por las que necesiten ser limpiadas. Esto permitirá al compuesto de purga fluir únicamente en esa cavidad incrementando la eficiencia.
- Sujete la unidad de inyección al molde e inicie el relleno de la cavidad con el molde abierto.
- Es recomendable dos minutos de reposo para maximizar los resultados.
- En caso de depósitos severos, aumente la temperatura de las cargas en la cavidad, esto ayudara fácilmente a remover la contaminación.
- Cargue la máquina con PET para permitir a los remanentes del Ultra Purge que sean removidos. Continúe cargando la cavidad con 10-15 disparos.
- Ajuste la temperatura de todas las cavidades para una condición normal de trabajo y siga cargando con 5-10 disparos.
- Inicie producción normal.

**Precauciones: La purga debe realizarse con los protectores de purga cerrados y la máscara protectora apropiada, así como con mangas largas.**

# 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 PET-E

### 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

#### **México**

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

E-mail: [info@ultrapurge.com](mailto:info@ultrapurge.com)  
Website: [www.ultrapurge.com](http://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 Estireno.

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 ingiere: 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 sustancia, 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 come 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 ( Sustancias de Muy Alto Concierno)

**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