

ULTRA PURGE PLUS

Compuesto para Purgar Listo para ser Usado

Temperatura de Trabajo	Resinas (que serán purgadas del barril)	Aplicaciones	Diseñado para
374° F a 608° F 190° C a 320° C	Todas las resinas termoplásticas dentro de la temperatura de trabajo reportada	Moldeado de Inyección Canales Calientes Extrusión	Cambios de Color Cierres Cambios de Material Problemas con Manchas Negras

Direcciones de Uso:

Máquinas del Moldeado de Inyección:

Paso 1



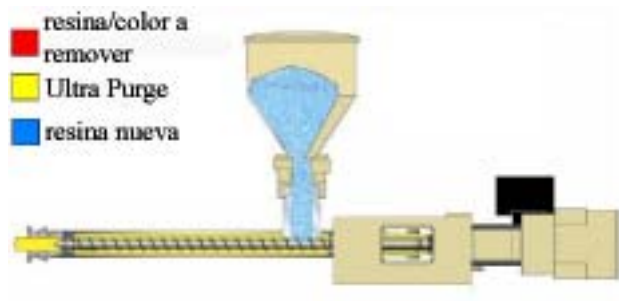
- **Mantenga el barril de la máquina lleno de resina/color que quiera purgar cuando agregue el Ultra Purge a la máquina**
(recomendamos cargar un barril lleno de Ultra Purge para máquinas que están en buena condición de trabajo)

Paso 2



- Ajuste el tornillo de presión de soporte para permitir la carga de Ultra Purge (generalmente de 20 a 30 psi)
- *Para máquinas más grandes (arriba de 200 Toneladas), recomendamos reducir el tamaño de carga un 10-15% del tamaño de carga máxima

Paso 3



- Una vez que el barril esté lleno de Ultra Purge permita que se remoje por 3 minutos.
- *No es necesario remojar por más de 4 minutos
- Si normalmente experimenta problemas al limpiar la boquilla, incremente la temperatura de la boquilla a 30° F

Paso 4



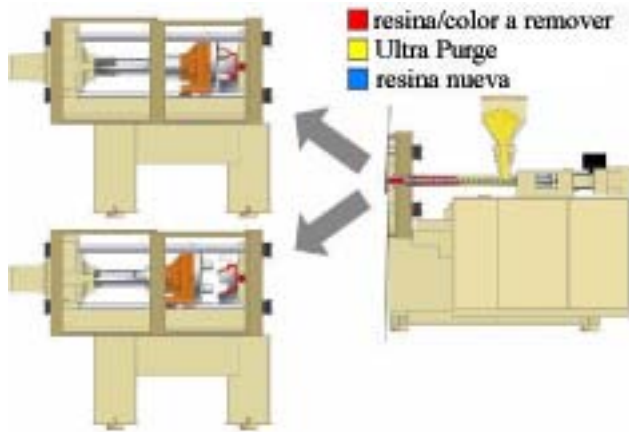
- Cuando la cantidad previamente cargada de Ultra Purge se haya terminado, cargue la máquina con el próximo material de producción. Es importante **no poner a trabajar el barril vacío** para mejorar el desempeño de Ultra Purge
- Continúe trabajando la máquina por un total de 4-5 cargas para eliminar los residuos de Ultra Purge dentro de la máquina.
- Comience la producción normal

Sugerencias:

- Una segunda aplicación puede ser requerida para purgar completamente una máquina más vieja o muy usada.

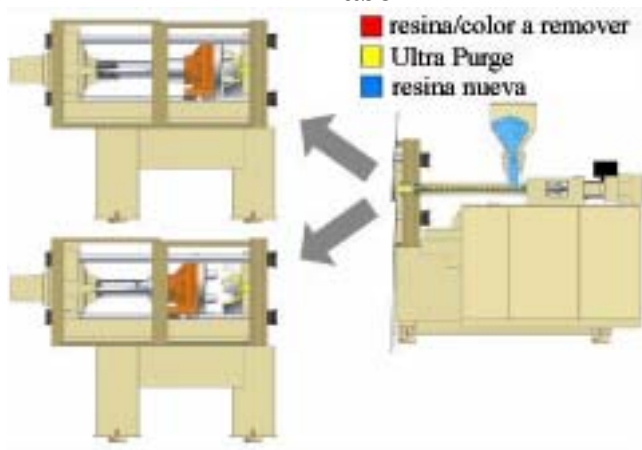
Canales Calientes

Paso 1



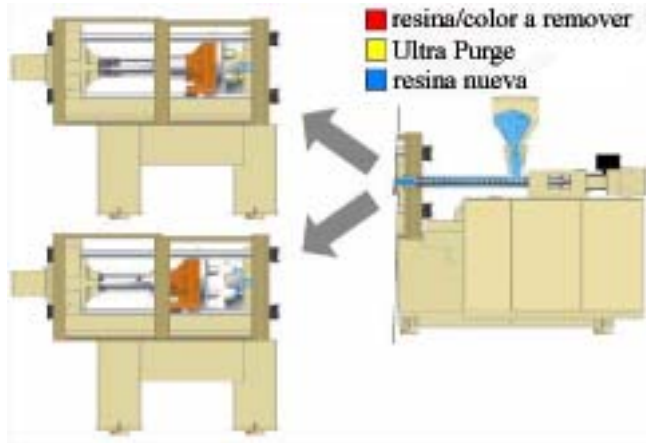
- Incremente la temperatura de los canales calientes en todas las zonas de 30 a 40° F. (20 a 30° C)
- Siga los pasos 1 y 2 para los procedimientos para purgar del moldeado de inyección previamente expuestos. **Recuerde mantener el barril de la máquina lleno de la resina/color que quiere purgar al agregar el Ultra Purge a la máquina**

Paso 2



- Empiece a realizar inyecciones a través de los canales calentadores con el molde cerrado o abierto (le recomendamos mantener el molde abierto si se le complica expulsar la parte moldeada del molde).
- Realice tres inyecciones a través de los canales calentadores, después deje **remojar por 3 minutos**

Paso 3



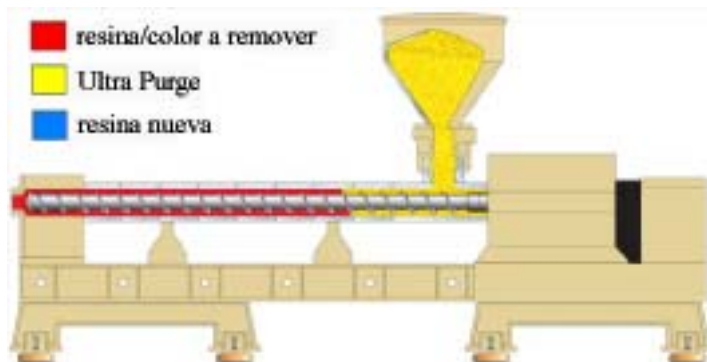
- Continúe moldeando hasta que las partes moldeadas aparezcan visiblemente limpias (le recomendamos realizar por lo menos 4 inyecciones).
- Cargue material neutral o de producción para eliminar los residuos de Ultra Purge dentro de la máquina.
- Comience la producción normal

Sugerencias:

- Una segunda aplicación puede ser requerida para purgar completamente una máquina más vieja o muy usada.

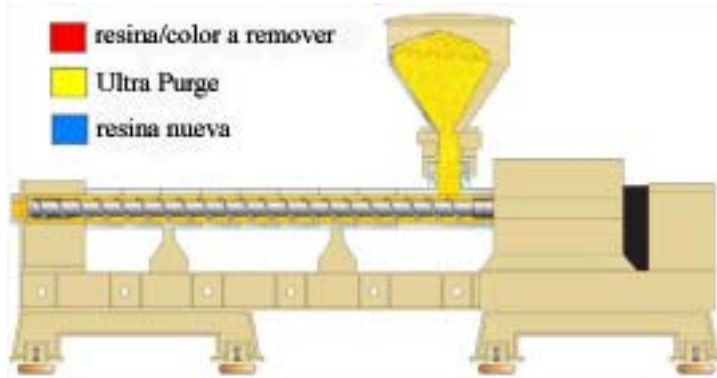
Extrusores

Paso 1



- Si una pantalla está presente, por favor quítela de la máquina
- **Mantenga el barril de la máquina lleno de la resina/color que quiere purgar al cargar el Ultra Purge.** Ponga a trabajar la máquina a la misma temperatura del material de producción anterior (recomendamos cargar el barril con Ultra Purge al doble de la cantidad del tamaño del barril para máquinas que están en buenas condiciones de trabajo)

Paso 2



- Ajuste la rotación del tornillo a bajo para permitir que el compuesto se expanda dentro de la máquina. El compuesto para purgar expulsado debe tener una apariencia espumosa. Si no la tiene, reduzca aún más la velocidad de la rotación del tornillo.

***Para extrusores más grandes, permita que el Ultra Purge se remoje por 3 minutos una vez que empiece a salir de la máquina**

Paso 3



- Cuando el Ultra Purge sea extruido de la máquina, cargue la máquina con el nuevo material de producción y vacíe cualquier residuo de contaminación. Es importante **no poner a trabajar el barril vacío** para maximizar el desempeño de Ultra Purge
- Comience la producción normal

Sugerencias:

- Una segunda aplicación puede ser requerida para purgar completamente una máquina más vieja o muy usada.

Hoja de Datos de la Seguridad de Material

(Marzo 1º, 2008)

1. Elementos de identificación del compuesto y la compañía

1.1 Elementos de identificación del compuesto

Denominado Ultra Purge PLUS

1.2 Información de identificación de la compañía:

Italia

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

Estados Unidos

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

México

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

Correo electrónico: info@moulds.org
Página de Internet: www.ultrapurge.com

1.3 Información Urgente

Póngase en contacto con las oficinas de ventas más cercanas a ti

2. Información de la Composición y Agentes

2.1 Características Químicas: la mezcla de detergente Ultra Purge contiene sales inorgánicas e inertes y otros componentes que son confidenciales. Todos los componentes son calificados como GRAS (generalmente reconocidos como seguros) por la FDA.

2.2 Descripción del producto: composición de aditivos en poliolefina.

2.3 Componentes peligrosos: ninguno

3. Peligros / Advertencia

3.1 Descripción de riesgo: plástico fundido o compuesto para purgar pueden causar quemaduras fuertes.

3.2 Información especial de riesgos particulares para humanos y el medio ambiente: ninguno

4. Información Médica de Primeros Auxilios

Información General

4.1 por inhalación: no se requiere de un cuidado particular

4.2 por contacto accidental con los ojos: en caso de un contacto con polímero derretido, limpie con agua y busque atención médica inmediatamente

4.3 por contacto accidental con la piel: en caso de un contacto con polímero derretido, limpie con agua y busque atención médica inmediatamente

5. Precauciones con el Fuego

5.1 Equipo de extinción apropiado: chorro de agua atomizado, polvo para extinguir, arena, espuma, dióxido de carbono

5.2 Material para extinguir no apropiado por razones de seguridad: según nuestros conocimientos no los hay

5.3 Peligros que pueden surgir de la sustancia, compuesto, combustión o emisiones de gases: humos de monóxido de carbono pueden ser emitidos cuando ocurre una combustión con sustancias de polímeros

5.4 Equipo de seguridad para bomberos: usar respirador en áreas no ventiladas

6. Medidas para derrames accidentales

6.1 Precaución personal – ninguna precaución en particular es requerida

6.2 Protección del medio ambiente – cumplir con regulaciones locales

6.3 Procedimientos de limpieza: use equipos mecánicos para limpiar

7. Manejo, guardado y uso

7.1 Manejo: maneje como una resina termoplástica. Antes de introducir Ultra Purge en la máquina siempre lea el MSDS del producto en el que Ultra Purge será utilizado.

7.2 Guardado: guarde en un área fría, seca y bien ventilada. Asegúrese de que el bote de Ultra Purge esté sellado después de remover la cantidad necesaria a utilizar. Una sustancia pegajosa puede formarse dentro del bote, pero no alterará la efectividad del producto.

8. Control de Exposición/Protección Individual

8.1 Precauciones generales:

Cuando esté limpiando la máquina o el extrusor, siga las mismas precauciones como si trabajara con polímetros derretidos

8.2 Protección del sistema respiratorio

Cuando esté limpiando la máquina o el extrusor, siga las mismas precauciones como si trabajara con polímetros derretidos

8.3 Protección de las manos

Cuando esté limpiando la máquina o el extrusor, siga las mismas precauciones como si trabajara con polímetros derretidos

8.4 Protección de los ojos

Cuando esté limpiando la máquina o el extrusor, siga las mismas precauciones como si trabajara con polímetros derretidos

9 Propiedades químicas y físicas

Estado físico gránulos sólidos

Olor – Inodoro

Ph: N/D

Punto de ebullición a partir de: N/D

Punto de fusión a partir de: 70° C

Punto flamabilidad a partir de: 300° C

Temperatura de ignición: 450° C

Propiedades explosivas: ninguna

Propiedades de combustión: ninguna

Densidad comparativa a 25° C: 0.70 gr/cc

Solubilidad: solubilidad de agua insignificante

Descomposición térmica: empieza a 85° C

10. Estabilidad y Reactividad

10.1 Información general

No se conoce una reacción peligrosa si el guardado y manejo son realizados conforme a las instrucciones

10.2 Condiciones peligrosas: evite temperaturas superiores a los 80° C, **excepto** durante el uso del producto. No exceda la temperatura de 320° C (608° F); en caso de requerir temperaturas más altas, por favor contacte al proveedor.

10.3 Sustancias peligrosas: ninguna

10.4 Productos peligrosos en descomposición

Si el guardado y el manejo son realizados siguiendo las instrucciones: ninguno

11. Información toxicológica

11.1 Prácticas generales

Basados en nuestros conocimientos es fisiológicamente tolerable. Según nuestro presente conocimiento, el producto no es ni alterable, ni cancerígeno ni tetanal. Sus componentes son GRAS por la FDA.

11.2 Toxicidad aguda

Ld/lc50 valores notables para clasificar

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

12. Información ecológica

12.1 Biodegradable

El polímero no es biodegradable (PE, PS, PMMA.....o como se puede ver en la etiqueta)

La parte restante es completamente biodegradable.

12.2 Efectos en el medio ambiente

Ninguno

12.3 Efectos tóxicos

Ha sido determinado que no hay efectos negativos para los peces

Cómo manejar la situación cuando el producto se introduce en plantas de tratamiento de agua

Ha sido determinado no tener efectos dañinos en las plantas de tratamiento de agua

12.4 Otras consideraciones ecológicas

Maneje con cuidado y uso correcto de manera que no cause ningún efecto negativo en el medio ambiente

13. Consideraciones para un desecho apropiado:

13.1 Desecho del producto o sus residuos: puede deshacerse de él quemándolo, enterrándolo o según las regulaciones de la ciudad

13.2 Desecho del contenedor:

Puede deshacerse de él quemándolo, enterrándolo o según las regulaciones de la ciudad

14. Información de transporte

14.1 No hay ningún peligro o restricción para cualquier forma de transporte

15. Información de regulaciones

15.1 Etiquetaje conforme a regulaciones europeas: exento

15.2 TSCA

Todos los componentes/ingredientes están enlistados en el inventario del TSCA (Acto de Control de Sustancias Toxicas)

15.3 Está conforme a ROHS

15.4 Sebo/BSE/TSE

No utilizamos sebo o cualquier otro tipo de material relacionado en la fabricación de Ultra Purge

16. Sistema de Identificación de Material Peligroso

Mínimo de Peligro de Salud 0

Mínimo de Peligro de Reactividad 0

Mínimo de Peligro de flamabilidad 0

Peligro de Fuego y Explosiones Inusuales ninguno

17. Información adicional

Hoja de Datos de Descargo de Responsabilidad de la Seguridad de Material

La Hoja de Datos de la Seguridad de Material debe ser guardada porque proporciona información necesaria, práctica y útil sobre las propiedades del químico o producto químico. Debe familiarizarse con esas propiedades, como flamable, corrosivo y toxicidad, así como información de guardado y manejo, antes de que trabaje con el químico. También, es vital para su seguridad personal que se pueda referir inmediatamente a esa MSDS en una emergencia como un derrame, fuego o contacto físico con el químico.

Moulds Plus International cree que los datos aquí contenidos se atienen a los hechos y las opiniones expresadas son de expertos cualificados en referencia a los resultados de los exámenes realizados, los datos no deben ser tomados como garantía o representación por lo que Moulds Plus International asume responsabilidad legal. Son ofrecidos sólo para su consideración, investigación o verificación. Cualquier uso de estos datos e información debe ser determinado por el usuario estar de acuerdo con leyes Federales, Estatales y locales aplicables.

Moulds Plus International no afirma que éste MSDS lo incluya todo. Debe ser utilizado sólo como una guía. Los datos son ofrecidos como valores típicos y no como especificación del producto. Ninguna garantía, expresada o insinuada, está aquí hecha. Moulds Plus International no se hace responsable por cualquier daño, muerte, lesión o gasto que surja o de cualquier forma se relacione con el manejo, guardado, uso o desecho del producto Ultra Purge.