



TECNOLOGICPLAST, S.L.

Avd. Pio XII, 15, 8ª 46015 VALENCIA
Telf.: 96 346 32 09 - Fax: 96 346 23 40
e-mail: tlp@tlp.com.es

EXTRAPURGE EPC:

MODO DE EMPLEO PARA MAQUINAS DE EXTRUSION

1. Aumentar de 10 - 15 °C la temperatura de trabajo
2. Purgar husillo, cilindro, boquilla y cabeza de extrusión con material vírgen.
3. Purgar con una cantidad igual a 1/3 de la capacidad del cilindro más cabeza de extrusión de la mezcla con PH Extra-Purge preparada al 10-20%.
4. Repetir el punto 2 y 3 hasta que la mezcla de extra-purge salga limpia.
5. Normalizar las temperaturas e iniciar la nueva producción.

Diámetro del tornillo contenido del cilindro	
---	--

45mm	3kg.
70mm	6kg.
90mm	9kg.
150mm	17kg.