



TECNOLOGICPLAST, S.L.

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

EXTRAPURGE EPC: MODO DE EMPLEO PARA INYECCIÓN

Para husillo, cilindro y boquilla:

1. Aumentar de 10 - 15 °C la temperatura de trabajo (boquilla y última zona)
2. Purgar husillo, cilindro y boquilla con material vírgen.
3. Purgar con una cantidad igual a 1/3 de la capacidad del cilindro de la mezcla de 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.

Para canal caliente:

1. Retirar el cilindro y boquilla y proceder a la limpieza según se indica en el procedimiento para limpieza de husillo, cilindro y boquilla.
2. Colocar la boquilla en posición de inyección
3. Aumentar la temperatura de los canales calientes al máximo permitido del material en uso.
4. Con el molde abierto, purgar con material vírgen.
5. Purgar con una cantidad igual a 1/3 de la capacidad del cilindro de la mezcla de PH Extra-Purge preparada al 10-20%.
6. Repetir el punto 4 y 5 hasta que la mezcla de extra-purge salga limpia.
7. Normalizar las temperaturas e iniciar la nueva producción.

Prensa de inyección	Cantidad de mezcla
---------------------	--------------------

50 Tm	200 gr
100 Tm	400 gr
200 Tm	800 gr
300 Tm	1.200 gr
500 Tm	2.000 gr
800 Tm	3.200 gr