**HOJA DE INFORMACIÓN DEL PRODUCTO**

Fresh Start Purging Solutions MC2-HH™ es un compuesto de purga patentado, revolucionario y multiusos enfocado en cubrir las necesidades de la industria del plástico.

Fresh Start Purging Solution GP-Hybrid™ es una solución de purga mecánica / química diseñada para las aplicaciones que requieren este tipo de compuesto de purga.

|  |  |
| --- | --- |
| **Aplicaciones**: | **Inyección**: Corredores calientes y fríos/ Moldeo por soplado**Extrusión**: Perfil/ Hoja/ Relleno fundido/ Composición/ Cinta de soplado  |
| **Rango de temperatura de proceso**: | 350oF – 625oF (177oC – 329oC) |
| **Tipos de resina:**  | Todos los tipos  |
| **Despacho mínimo:** | 0.010 pulgadas or 254µm (microns) |
| **Cantidad de purga:** | Generalmente requiere de 1 a 3 veces la capacidad del barril dependiendo de la condición de la máquina |

Las muestras están disponibles para evaluación.

La serie de compuestos Fresh Start Purging Solution ™ se produce en Ohio, EE. UU. Y Ontario, Canadá.

Fresh Start Purging Solution ™ es una marca comercial de Fresh Start Polymer Solutions Inc.

**PROCEDIMIENTO PARA EL MOLDEO POR INJECCIÓN**

1. Asegúrese de leer y comprender las hojas de datos de seguridad (SDS) del producto.

Siempre usa equipo de protección personal cuando estás purgando compuestos según las reglas de seguridad de su empresa.

1. Vuelva el barril y atornille el colector y asegúrese de que el barril está vacío de material que se va a cambiar antes de introducir la purga
2. Vacía la purga en la tolva. Para el uso por primera vez, utilice aproximadamente 2 a 3 veces la capacidad del barril. Después de esto, use solo lo que se requiere para el uso normal. Por lo general, un barril lleno debe ser suficiente.
3. Gire el tornillo, asegurándose de que la contrapresión sea lo suficientemente [mínimo del 10%] para mantener el tornillo hacia adelante, hasta que el material salga de la boquilla. Esto asegurará que el calor se distribuya uniformemente en el extremo posterior del tornillo.
4. Fresh Start es seguro de usar a través de los colectores de las herramientas. Ayudará a deshacerse de la contaminación en el colector.

**Procedimiento para la purga del colector**: Simplemente purgue el barril primero para asegurarse de que está limpio (por los pasos 1, 2 y 3) y luego avance la boquilla hacia el colector. **Si hay compuertas o válvulas, asegúrese de que están en posición abierta**. Simplemente purgue a través del colector hasta que el material esté fluyendo. En este escenario, el uso de un barril adicional lleno de compuesto de purga tal vez sea necesario. Es preferente moldear piezas con la purga para ayudar en la limpieza del colector.

1. Una vez que se ha añadido la última de la purga, y el tornillo es visible en la garganta de la máquina, simplemente introduzca el siguiente material que se utilizará en el barril. Continúe ejecutando ese material a través del sistema hasta que todo el compuesto de purga haya desaparecido y el material esté limpio.