|  |  |
| --- | --- |
|  | **SHEET 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.

|  |  |
| --- | --- |
| **Aplicación:** | **Inyección**: corredores calientes y fríos / moldeo por soplado **Extrusión**: Perfil / Lámina / Cinta de fundición / Composición / Cinta de soplado |
| **Rango de temperatura del proceso:** | 350oF – 625oF (177oC – 329oC) |
| **Tipos de resina:** | Todos los tipos, excepto los acetales (Delrin ™, POM), consulte la nota a continuación \* |
| **Espacio 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.

Derlin™ is a trademark E.I. du Pont de Nemours

**\* Nota: los materiales de acetal no son compatibles con Fresh Start Purging Solution GP-Hybrid ™. Fresh Start Purging Solution MC-2 ™ se recomienda para este propósito.**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **PROCEDIMIENTO DE MOLDEO POR INYECCION** |
| Solución de purga Fresh Start GP-Hybrid ™ es un compuesto de purga patentado, revolucionario y de uso múltiple destinado a cubrir las necesidades de la industria del plástico. | |

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. Asegúrese de que el barril esté vacío de cualquier material antes de introducir la purga.
2. Vacía la purga en la tolva. Para el uso por primera vez, use aproximadamente de 2 a 3 veces la capacidad de barril. Después de esto, use solo lo que se requiere para el uso normal. Por lo general, un barril lleno es suficiente.
3. Gire el tornillo asegurándose de que la contrapresión sea lo suficientemente 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. El tiempo que necesita la purga para activarse correctamente es de 90 segundos desde el momento en que toca el tornillo hasta el momento en que sale de la boquilla. Siempre deje el material en el barril hasta que transcurran 90 segundos.
4. Esta purga es segura para purgar a través de los mezcladores y el molde de formación (si corresponde). Esto también se recomienda para ayudar a eliminar la contaminación.
5. Una vez que se ha agregado la última parte de la purga y el tornillo está visible en la cuello de la máquina, introduzca el siguiente material que se utilizará en el barril. Continúe ejecutando el material a través del sistema hasta que el compuesto de purga desaparezca por completo y el siguiente material salga limpio. Cuando el material sale limpio, la máquina está lista para ejecutar el siguiente material.
6. La solución de purga Fresh Start GP-Hybrid ™ no está diseñada para permanecer en el barril. Si no está corriendo la máquina y solo estás apagando, retire el compuesto de purga del extrusor y llene el tornillo y el barril con suficiente Polipropileno o solución de purga Fresh Start Weekender ™ para crear un tapón hermético.