



Purging Compounds

Ultra PLAST HIGH-C

Смесь для очистки термопластавтоматов, горячеканальных систем пресс-форм и экструдеров

ULTRA SYSTEM



ООО «ВИВТЕХ»
127254, Москва, ул. Руставели д. 14,
стр. 6, оф. 6 (2-й этаж)
тел./факс: +7 (495) 755-91-45
сайт: www.vivtech.ru e-mail: info@vivtech.ru

ULTRA PLAST HIGH-C

Готовая к использованию очищающая смесь

Ultra Plast является специально разработанной очищающей смесью, которая поставляется в готовом для использования виде и не требует дополнительных смешиваний с другими компонентами. С смесь поставляется в виде гранул. Она предназначена для очистки шнеков, материальных цилиндров, сопел и коллекторов горячеканальных систем, экструзионных головок. Позволяет удалять нагар, остатки материала и красителя при смене материала или цвета. **Применяется для: PC, ABS, SAN, PMMA, PC/ABS, PS.**

Температура переработки: от 240°C до 280°C (от 338° F до 572° F)

Смесь не является абразивным материалам. Очистка происходит за счёт химической реакции. В результате действия специальных химических компонентов остатки материала, красителя, нагар, а также ржавчина размягчаются и удаляются путем прогона очищающей смеси через материальный цилиндр и головку. Следовательно, компоненты машины не подвергаются механическим воздействиям и не изнашиваются.

Регулярное использование предотвращает образование ржавчины и позволяет сделать процесс очистки быстрее и проще.

Обычно смесь очищает при той же температуре, при которой перерабатывается материал, что существенно сокращает время очистки.

Очищающая смесь Ultra Plast нетоксична и не имеет запаха. Её использование не приведет к повреждению оборудования, т.к. в её состав не входят абразивные материалы и растворители. Все компоненты квалифицируются как безвредные согласно FDA.

Производитель допускает, что при первом использовании смеси для чистки оборудования, которое не чистилось в течение долгого времени, материал может не очистить машину полностью. В этом случае чистку необходимо сделать повторно.

Из-за повышенной влажности окружающей среды смесь может комковаться. Это не влияет на характеристики материала. Рекомендуется хранить смесь в закрытой упаковке.

Рекомендуемый срок хранения очищающей смеси Ultra Plast 12-18 месяцев

Использование очищающей смеси HIGH-C для литьевой машины

- 1. Важно!!! Во время все процедуры очистки материальный цилиндр не должен быть пустым. Загружайте все материалы последовательно, т.е., материал на которым нарабатывали изделия, затем смесь Ultra Plast HIGH-C, затем материал, на котором планируете нарабатывать изделия.**
2. Если очистка машины производится для смены цвета, то рекомендуется предварительно очистить её бесцветным полимерным сырьем, на котором вы нарабатывали изделия до очистки. При этом материал должен выходить светлее, т.е. темно-синий до светло-голубого, красный до розового и т.д. Предварительную чистку обычным бесцветным материалом рекомендуют делать чтобы уменьшить количество чистящей смеси Ultra Plast. **ВНИМАНИЕ!!!! Не используйте PE или PP**
3. Установите на цилиндре температуру на которой Вы перерабатывали предыдущий материал, но **не менее 250°C и не более 280°C. Температура в зоне загрузки материала 250°C.**
4. **Важно!!!! Установите гидравлическое противодействие машины 8-10 бар (или реакционное противодействие 85 бар).**
5. Загрузите некоторое количество смеси Ultra Plast HIGH-C, она должна полностью заполнить материальный цилиндр.
6. Установите нормальный режим работы машины при литье (пластикации и инъекции) и полностью выдавите смесь Ultra Plast HIGH-C. **Важно!!! Не оставляйте смесь в цилиндре без движения больше чем на 1 минуту.**
7. Загрузите некоторое количество бесцветного полимерного материала (который планируется использовать для производства) для того, чтобы полностью удалить остатки смеси UltraPlast. Верните все параметры в необходимое для работы значение.
8. Начните производство.

Использование очищающей смеси HIGH-C для литьевой машины и горячеканальной системы

Если очистка производится для смены цвета, то рекомендуется для уменьшения количества смеси предварительно наработать изделия на бесцветном полимерного материала (который использовался до очистки) для предварительной очистки. **ВНИМАНИЕ!!!! Не используйте PE или PP.** Для этого отключите подачу красителя, очистите бункер от остатков красителя с помощью сжатого воздуха, загрузите в литьевую машину некоторое количество сырья (которое Вы использовали до очистки) и наработайте на нем изделия. В конце очистки изделия должны выходить светлее, т.е. темно-синий до светло-голубого, красны до розового и т.д.

- 1. Важно!!! Во время все процедуры очистки материальный цилиндр не должен быть пустым. Загружайте все материалы последовательно, т.е., материал на которым нарабатывали изделия, затем смесь Ultra Plast HIGH-C, затем материал, на котором планируете нарабатывать изделия.**
2. Перед очисткой горячеканальной системы рекомендуется предварительно очистить шнек и материальный цилиндр литьевой машины с помощью очищающей смеси HIGH-C.
3. Установите на цилиндре температуру на которой Вы перерабатывали предыдущий материал, но **не менее 250°C и не более 280°C. Температура в зоне загрузки материала 245-250°C.**
4. Установите температуру горячеканальной системы 260-265 °C
5. Уменьшите давление впрыска в 2 раза
6. Загрузите в машину некоторое количество*** смеси Ultra Plast HIGH-C. Осторожно наработайте изделия из очищающей смеси в ручном режиме с низким давлением впрыска. Следите, чтобы изделия не застредали в гнездах.
7. **Важно!!!! Не оставляйте смесь внутри бункера или цилиндра без движения более 2-х минут.**

8. Если после выработки всей смеси изделия имеют разноцветные полосы, остатки предыдущего материала, это означает, что машина и форма не до конца очистились. В этом случае добавьте еще 1-2кг очищающей смеси Ultra Plast HIGH-C и поработайте на ней изделия до тех пор, пока они не будут визуально чистыми.
9. Верните все параметры в исходное положение и начните производство на основном сырье.

Использование очищающей смеси HIGH-C для экструзионной машины

1. **Важно!!! Во время все процедуры очистки материальный цилиндр не должен быть пустым. Загружайте все материалы последовательно, т.е., материал на котором нарабатывали изделия, затем смесь Ultra Plast HIGH-C, затем материал, на котором планируете нарабатывать изделия.**
2. Если очистка машины производится для смены цвета, то рекомендуется предварительно очистить её бесцветным полимерным сырьем, на котором вы нарабатывали изделия до очистки. При этом материал должен выходить светлее, т.е. темно-синий до светло-голубого, красный до розового и т.д. Предварительную чистку обычным бесцветным материалом рекомендуют делать чтобы уменьшить количество чистящей смеси Ultra Plast. **ВНИМАНИЕ!!!! Не используйте PE или PP**
3. Выньте из машины фильтр, если это возможно. Это рекомендательная операция, но после чистки фильтр может быть сильно загрязнён.
4. Установите на цилиндре температуру на которой Вы перерабатывали предыдущий материал, но **не менее 250 °C и не более 280°C. Температура в зоне загрузки материала 245-250°C.**
5. Загрузите в машину некоторое количество смеси Ultra Plast HIGH-C, она должна полностью заполнить цилиндр и шнек. Затем выдавите её **через фильеру**. Смесь должна выходить вспененной.
6. Если смесь выходит из вентиляционных отверстий увеличьте скорость шнека или закройте отверстия. Если на вашей машины вентиляционные отверстия работают через насос отключите его.
7. **Важно!!! Не оставляйте смесь внутри машины без движения более чем на 1 мин.**
8. После того, как вся смесь выдавилась, загрузите в машину некоторое количество бесцветного полимерного материала (который планируется использовать для производства) и полностью выдавите его, чтобы удалить остатки смеси Ultra Plast HIGH-C из машины.
9. Начните производство изделий.

Использование очищающей смеси HIGH-C для консервации оборудования

Очищающая смесь может быть загружена во внутрь цилиндра и использоваться как "антиоксидант".

На время консервации оборудования, например, в выходные или праздничные дни загрузите в машину некоторое количество смеси Ultra Plast HIGH-C чтобы полностью заполнить цилиндр и шнек.

После включения машины увеличьте температуру во всех зонах до необходимых величин и полностью выдавите смесь.

Загрузите в бункер 1-2кг смеси Ultra Plast HIGH-C и выдавите её.

Загрузите в машину некоторое количество полимерного материала (который планируется использовать для производства) и полностью выдавите его, чтобы удалить остатки смеси из машины.

Начните производство изделий.

Примерная таблица расчёта необходимого количества очищающей смеси Ultra Plast в граммах для чистки экструдеров и термопластавтоматов в зависимости от диаметра и длины шнека машины

		Отношение длины шнека и диаметра (L/D), мм								
		10	20	30	35	40	45	50	55	60
Диаметр шнека, мм	20	70	75	100	150	200	250	300	300	350
	30	200	300	500	550	600	600	700	800	900
	40	400	600	800	900	1000	1100	1200	1400	1500
	50	1600	1800	2000	2200	2300	2500	2600	2800	3000
	60	2000	2500	3000	3500	4000	5000	6000	6500	7000
	70	3500	5000	6000	7000	7500	8000	8500	9500	10000
	80	5000	6000	7000	8000	9000	10000	12000	13000	15000
	90	7000	9000	11000	14000	15000	16000	17000	17000	18000
	100	10000	12000	15000	16000	17000	18000	19000	19000	20000
	110	12000	14000	16000	18000	20000	21000	22000	22000	23000
	120	15000	17000	20000	21000	22000	23000	24000	24000	25000
	140	18000	20000	23000	24000	25000	26000	27000	28000	30000

ВНИМАНИЕ!!

Данная инструкция является общей инструкцией по применению смеси Ultra Plast PO. Она может варьироваться в зависимости от типа машины, состояния её загрязнения и т.д. В случае возникновения любых вопросов свяжитесь с производителем или его представителем в России (ООО «ВИВТЕХ», 127254, Москва, ул. Руставели д. 14, стр. 6, оф. 6 (2-й этаж), тел./факс: +7 (495) 755-91-45, сайт: www.vivtech.ru, e-mail: info@vivtech.ru).

Паспорт безопасности очищающей смеси Ultra Plast HIGH-C

1. Идентификация очищающей смеси и компании
 - 1.1. Обозначение очищающей смеси:
ULTRA PLAST HIGH-C
 - 1.2. Компания производитель: ULTRA SYSTEM S.A.
Адрес: RUE DE L'ANCIENNE POINTE 30, 1920 MARTIGNY, SWITZERLAND
e-mail : info@ultrasystem.ch website :www.ultrasystemch
По срочным вопросам обращайтесь: Paolo Balagna тел. +41 78 7362642, Mrs Renate Bever тел. +39 340 7153093, Владимир Челноков тел.+79035879425
2. Идентификация опасности
 - 2.1. Классификация вещества или смеси
Вещество или смесь не опасна в соответствии с Постановлением (ЕС) №. 1272/2008.
Это вещество не классифицируется как опасное в соответствии с Директивой 67/548 / ЕЕС.
 - 2.2. Элементы маркировки -особой опасность для человека и окружающей среды: нет.
 - 2.3. Другие опасности - расплавленная пластмасса вызывать ожоги.
3. Информация по составу
 - 3.1. Химические свойства: Смесь Ultra Plast состоит из неорганических и инертных солей, а также других компонентов, состав которых является конфиденциальной информацией. Все компоненты признаны безвредными управлением по контролю за продуктами и лекарством FDA
 - 3.2. Описание продукта: Смесь добавок и термопластичных полимеров.
Опасные компоненты: Отсутствуют
4. Меры первой помощи
 - 4.1 Описание мер первой помощи
При вдыхании: Нет конкретных мер предосторожностей. Материал не опасен.
При контакте с кожей: Нет конкретных мер предосторожностей. Материал не опасен и не вызывает раздражение кожи.
При необходимости смыть водой с мылом.
В случае попадания в глаза: Промывать глаза водой
 - 4.2 Наиболее важные симптомы и эффекты, как острые, так и замедленные: Нет
 - 4.3 Указание на необходимость немедленной медицинской помощи и специальное лечения: Нет конкретных мер предосторожностей. Материал не опасен.
5. Пожарная безопасность
 - 5.1. Способ тушения при возгорании: струёй воды, песком, пеной, двуокисью углерода
 - 5.2. Опасность исходящая от веществ в результате возгорания или от вдыхаемых газов: как для всех полимерных материалов, неправильное горение может сопровождаться угарными газами
 - 5.3. Оборудования для обеспечения безопасности при тушении пожара:
Респиратор, если помещение не проветривается
6. Дополнительные меры безопасности

- 6.1. Личная безопасность, защитное снаряжение и чрезвычайные меры: Никаких особых мер предосторожности не требуется.
- 6.2. Охрана окружающей среды соответствуют требованиям местного законодательства о полимерах.
- 6.3. Методы и материалы для локализации и очистки. Соберите материал и удалите в контейнер
- 6.4. Ссылка на другие разделы для утилизации см. п. 13.
7. Обработка, хранение и использование
 - 7.1. Использование: Вручную, как с термопластичным полимером. Перед загрузкой Ultra Plast в машину обязательно прочитайте инструкцию по эксплуатации, которая поставляется вместе со смесями
 - 7.2. Хранение: Хранить в сухом месте, с нормальной вентиляцией. Храните материал в закрытой упаковке. Из-за повышенной влажности материал в упаковке может слипаться, но это не влияет на его характеристики.
 - 7.3. Особые области применения см. п. 12
8. Индивидуальная защита
 - 8.1. Общие меры: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
 - 8.2. Предельные концентрации в рабочей и биологической зоне: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
 - 8.3. Защита дыхательной системы: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
 - 8.4. Защита рук: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
 - 8.5. Защита глаз: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
9. Химические и физические свойства
 - 9.1. Форма и внешний вид: твердые гранулы, цвет белый, светло-серый
Запах: Без запаха
РН: N.A.
Температура кипения: -
Точка плавления от: 70°C
Начальная температура кипения и уровень кипения: N.A.
Температура воспламенения: >450°C
Уровень испарения: N.A.
Взрывоопасность: нет
Давление паров: N.A.
Плотность паров: N.A.
Насыпная плотность: 0.70
Температура разложения >85°C
Вязкость N.A.
Окисление: Нет
 - 9.2. Другая информация по безопасности

Выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами

10. Стабильность и химическая активность
 - 10.1. Общая информация: Никаких опасных реакций неизвестно, если хранение и обращение осуществляется согласно инструкции
 - 10.2. Химическая устойчивость: Никаких опасных реакций неизвестно, если хранение и обращение осуществляется согласно инструкции
 - 10.3. Опасность: Избегайте нагрева выше температуры 60°C во время хранения и выше 400°C во время использования.
 - 10.4. Несовместимые материалы: Сильные окислители
 - 10.5. Опасные продукты, если хранение или использование, выполняются в соответствии с инструкциями: Нет
11. Токсикологическая информация
 - 11.1. Данные о токсикологическом воздействии
Острая токсичность: Нет
Воздействие на кожные покровы: Нет
Серьезное повреждение глаз / раздражение глаз: как и любой твердый продукт при контакте с глазами может вызвать раздражение.
Воздействие на дыхательные пути: Нет
Мутагенность: Нет
Концерогенность IARC: Ни один из компонентов этого продукта не идентифицируется как концерогенный для человека согласно IARC.
При проглатывании: может причинить вред при проглатывании в большом количестве (>10 гр/кг)
Все компоненты признаны безвредными согласно FDA
12. Экологическая информация
 - 12.1. Токсичность: Нет
Стойкость к разложению: Полимерные компоненты не поддаются биологическому разложению. Остальные компоненты полностью биологически разлагаемые
Мобильность в почве: Нет
Результат PBT и VPBT оценки: При правильном хранении, использовании и утилизации биологическая аккумуляция невозможна
Другие неблагоприятные воздействия: Обращаться с осторожностью. При правильно использовать продукт не вызовет никаких негативных последствий для окружающей среды
13. Правила утилизации
 - 13.1. Утилизация продукта и его остатков: Можно утилизировать путём сжигания или в соответствии с муниципальными правилами утилизации либо использовать, как вторичное сырье для производства полимерных изделий
 - 13.2. Утилизация упаковки: Можно утилизировать путем сжигания, захоронения или в соответствии с муниципальными правилами утилизации либо использовать, как вторичное сырье для производства полимерных изделий
14. Транспортировка
ADR / RID: Не является опасным материалом
IMDG: Не является опасным материалом
IATA: Не является опасным материалом
опасности при транспортировке КЛАСС (ES) ADR / RID: - IMDG: - IATA: -
Группа упаковки ADR / RID: - IMDG: - IATA: -

Опасность для окружающей среды ADR / RID: НЕТ IMDG загрязняющий морские воды: NO IATA: НЕТ

Специальные меры предосторожности для пользователя НЕТ опасности или ограничения для любой вид транспорта

15. Дополнительно

Данное техническое описание БЕЗОПАСНОСТИ соответствует требованиям Регламента (ЕС) №. 1907/2006 И 1272/2008.

Все данные, которые предоставлены в данном паспорте, основаны на информации, имеющейся у нашей компании на сегодняшний момент. Они не подразумевают никаких бессрочных гарантий продукта и не подразумевают никаких договорных обязательств.

Пользователь должен убедиться в соответствии и полноте информации в отношении правил использования продукта.

Информация, предоставленная в этом паспорте, не предназначена для привлечения к ответственности любого вида на компанию Ultra System. Компания Ultra System не несёт ответственность за смерть, увечия или повреждения любого рода в связи с неправильным использованием продукта. Данные в этом сертификате относятся только к конкретному продукту, описанному здесь.

Данным паспорт безопасности подразумевает, что все лица, которые с ним ознакомились, сделают собственное решение на его пригодность к применению перед использованием.