VIVTECH

Смеси для очистки шнеков термопластавтоматов, экструдеров и горячеканальных систем пресс-форм

Компания ВИВТЕХ представляет Вашему вниманию инновационный продукт ULTRA PLAST от компании Ultra System S. A. (Швейцария) для очистки шнеков экструдеров и термопластавтоматов, в том числе горячеканальных систем, который эффективно поможет Вам в решении проблем очистки при переходе с цвета на цвет, смене материала или удаления нагара.

Очищающий состав ULTRA PLAST не является абразивом, это смесь специальных компонентов, благодаря которым материал, цвет, накипь, темные пятна, ржавчина и любые примеси внутри зоны пластикации, зонах течения материала, а также в застойных зонах размягчаются и удаляются. Это готовый к использованию гранулированный материал, который не требует смешивания с каким-либо полимерным сырьём.

Особенностью новой формулы очищающего состава является наличие в ней пенообразователя. Пенообразователь, увеличиваясь, заполняет все труднодоступные места, что делает очищение еще более эффективным для самых сложных случаев, например, для машин с камерой дегазации или машин с пластикационным накопителем.

Ultra Plast очищает при той же температуре, при которой перерабатывается материал, что существенно сокращает время очистки.

Преимущества

- Очистка шнека, горячеканальной системы, экструзионной головки, консервация оборудования
- Минимальное время очистки
- Экономия полимерного сырья. Отсутствие отходов
- Нетоксичны
- Безопасное и простое использование. Отличная эффективность
- Без запаха, не выделяется побочных газов
- Не содержит абразивного материала и растворителей. Безопасен для оборудования
- При частом применении защищает стальные элементы оборудования, контактирующие с расплавом, от окисления, делает операцию очистки проще и быстрее
- Возможность использования для консервации оборудования
- Сертификат соответствия
- Все компоненты Ultra Plast являются безопасными по стандарту FDA - Food and Drug Administration (Управление по контролю за качеством пищевых продуктов и лекарственных препаратов, США)
- Сертификацию в соответствии с европейской директивой CE 2002/72 для контакта с пищевыми продуктами и напитками

Марка	Температура переработки, °C	Перерабатываемый материал	Оборудование
PO-CS	140-300	HDPE, LDPE, PP, PVC, PS, ABS, PC/ABS, TPU, TPE, а также PS, ABS, PA при температуре переработки до 300°C	ГКС пресс-форм
PO-E-CS	140-300	HDPE, LDPE, PP, PVC, PS, ABS, PC/ABS, TPU, TPE, а также PS, ABS, PA при температуре переработки до 280°C.	Шнек
PO-LT	85-200	EVA, POM	Шнек и ГКС пресс-форм, низкотемпературные материалы
PO-PS	170-310	PS, PMMA, SAN, PC	Шнек и ГКС пресс-форм, прозрачные материалы
HIGH-CS	250-320	PC, PS, PBT, ABS, SAN, PMMA, Luran и другие технические полимеры	Шнек и ГКС пресс-форм
PET-CS	250-320	PET	Шнек и ГКС пресс-форм, для ПЭТ
HT	250-400	PA, PEEK, PPS, PPO, ABS, PBT, GRIVORY HT,ULTEM, PEI, PES, фторопласты и другие высокотемпературные полимеры	Шнек и ГКС пресс-форм, высокотемпературные материалы
LP (жидкость)	120-400	Любой полимерный материал	Шнек

ООО «ВИВТЕХ» 127254, Москва, ул. Руставели д. 14, стр. 6
+7 (495) 755-91-45 info@vivtech.ru www.vivtech.ru

VIVTECH

Пример использования Ultra Plast для очистки шнека от остатков полимерного материала, красителя и/или нагара на термопластавтомате:

1. При отведённом от пресс-формы узле впрыска выдвинуть шнек в крайнее переднее положение для избавления от остатков старого материла.
2. Загрузите очищающую смесь Ultra Plast соответствующей марки в материальный цилиндр в количестве, равном объёму цилиндра.
3. Начните прогон смеси пока материал визуально не очистится.
4. Загрузите новый полимерный материал и прогоните ещё несколько раз для удаления состава Ultra Plast из машины. Затем начните производственный цикл.

Пример использования Ultra Plast для очистки шнека и горячеканальной системы от остатков материала, красителя и/или нагара на термопластавтомате:

1. Загрузите очищающую смесь Ultra Plast соответствующей марки в материальный цилиндр в количестве, равном двойному объёму цилиндра.
2. Начните производственный цикл на очищающем составе, нарабатывая изделия.
3. Через несколько циклов отлитые детали будут очищены от примесей.
4. Загрузите новый полимерный материал и начните производственный цикл.

ULTRA SYSTEM PURGING COMPOUND

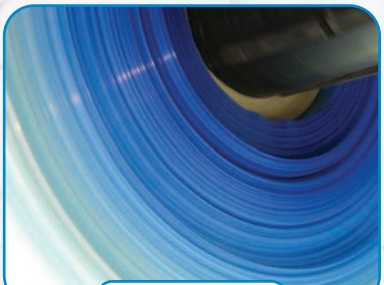
Пример использования марок Ultra Plast для очистки шнека и экструзионной головки от остатков материала, красителя и/или нагара на экструдере:

1. Увеличьте температуру материального цилиндра и экструзионной головки на 20-30^{0}С.
2. Загрузите очищающий состав Ultra Plast соответствующей марки в материальный цилиндр в количестве, равном объёму цилиндра.
3. Начните прогон сырья через экструзионную головку пока материал визуально не очистится. Если смесь выходить из вентиляционных отверстий увеличить скорость шнека или закрыть отверстия.
4. Загрузите новый полимерный материал и прогните ещё несколько раз для удаления состава Ultra Plast из машины. Затем начать производственный цикл.

ЛИТЬЁ

ВЫДУВ

ЭКСТРУЗИЯ



ПЛЁНКА

КРЫШКИ

ПРЕФОРМЫ

МЕДИЦИНА

v 01/25

ООО «ВИВТЕХ» 127254, Москва, ул. Руставели д. 14, стр. 6
+7 (495) 755-91-45 info@vivtech.ru www.vivtech.ru