

# PH-extra<sup>purge</sup> AT

Reinigungs-COMPOUND



## EXTRUSION

Bei der Reinigung mit diesem speziellen Reinigungs-Compound werden die Extrusionsschnecke und die Zylinder nicht geschädigt, da dieses Compound nicht aggressiv auf die Metalloberflächen wirkt. Alle im Compound enthaltenen Stoffe gelten als harmlos und nicht gesundheitsgefährdend (GRAS = generally recognized as safe). Das Compound erfüllt auch die lebensmittelrechtlichen Anforderungen nach FDA.

# PH-extra<sup>purge</sup> AT

Reinigungs-COMPOUND



## INJECTION MOLDING

Bei der Reinigung mit diesem speziellen Reinigungs-Compound werden die Spritzgusschnecke und die Zylinder nicht geschädigt, da dieses Compound nicht aggressiv auf die Metalloberflächen wirkt. Alle im Compound enthaltenen Stoffe gelten als harmlos und nicht gesundheitsgefährdend (GRAS = generally recognized as safe). Das Compound erfüllt auch die lebensmittelrechtlichen Anforderungen nach FDA.

## BESCHREIBUNG

Das applikationsfertige Reinigungscompound in Granulatform wurde entwickelt für die Reinigung von Schnecken, Zylinder, Düsen, Heißkanalsysteme und Extrusionsköpfe

**Temperaturbereich: 120°C...320°C (250°F...600°F).**

## ANWENDUNGSGEBIETE

Entfernt problemlos Verbrennungsrückstände, alle Art von Schmelze-, anhaftungen, Farb- und Masterbatchrückständen. Ist für alle Arten von Thermoplasten geeignet.

## VERTRÄGLICHE THERMOPLASTE

ABS, PA, PET, PS, PMMA, PC, SAN, PVC, EVA, PU, TR, PBT, PPO, PP, PE, etc.

## VORTEILE

Während der Reinigungsvorgangs ist das Blend

- ✓ Geruchlos
- ✓ Rauchlos
- ✓ Nicht scheuernd
- ✓ Nicht giftig da keine Lösemittel enthalten sind

Alle Komponenten von **PH-extrapurge AT** sind lt. GRAS als harmlos bzw. als nicht gesundheitsgefährdend deklariert gemäß FDA Verordnung (Food and Drug Administration).

## ZUSATZMENGE FÜR DEN EINMALGEBRAUCH

Die Zusatzmenge von **PH-extrapurge AT** für den Einmalgebrauch ist gleich groß als die Gesamtmenge des Granulats, die erforderlich ist um den ganzen Zylinder zu befüllen.

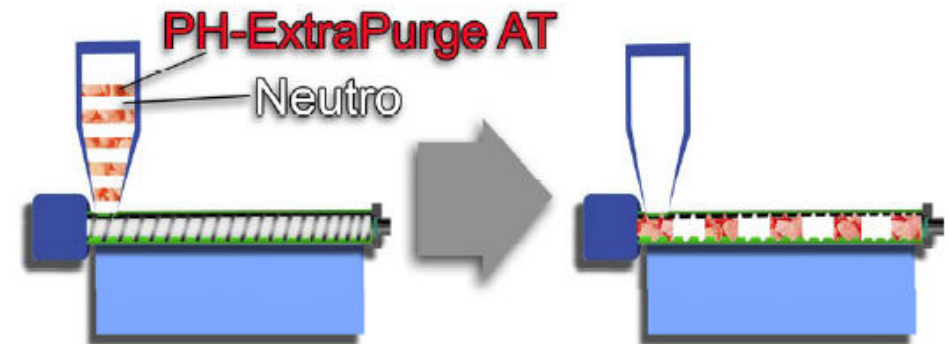
Z.B. Zylinder Kapazität = 2 kg >> Einsatz von 2 kg **PH-extrapurge AT**

[www.ph-extrapurge.com](http://www.ph-extrapurge.com)

## VERARBEITUNG

### Spritzguss und Extrusion

1. Leeren Sie den Granulattrichter und die Einzugszone. Stellen Sie die Zuführung von Masterbatch- und Additivgranulaten ab.
2. Erhöhen Sie die Temperatur um 10°C...15°C (50°F...60°F)
3. Geben Sie zur Reinigung preiswertes Reinigungsgranulat wie PE/ HDPE zu.
4. Reinigen Sie mit ¼ **PH-extrapurge AT** (benötigte Menge für Einmalgebrauch) und fügen Sie das neue Granulat hinzu.
5. Wiederholen Sie Punkt 4 bis die Anlage sauber ist und keine verunreinigte Schmelze mehr auftritt.
6. Starten Sie die neue Produktion mit dem neuen Thermoplastgranulat



### Für Heißkanalsysteme

(Reinigung des Zylinders, Schnecke, Düse vor dem Weiterverfahren)

1. Erhöhen Sie die Temperatur von Heißkanalsystemen soviel wie es bei dem eingesetzten Material erlaubt ist.
2. Mit der offenen Form wiederholen Sie das ganze ab Punkt 3 << Spritzguss und Extrusion >>

[www.ph-extrapurge.com](http://www.ph-extrapurge.com)