



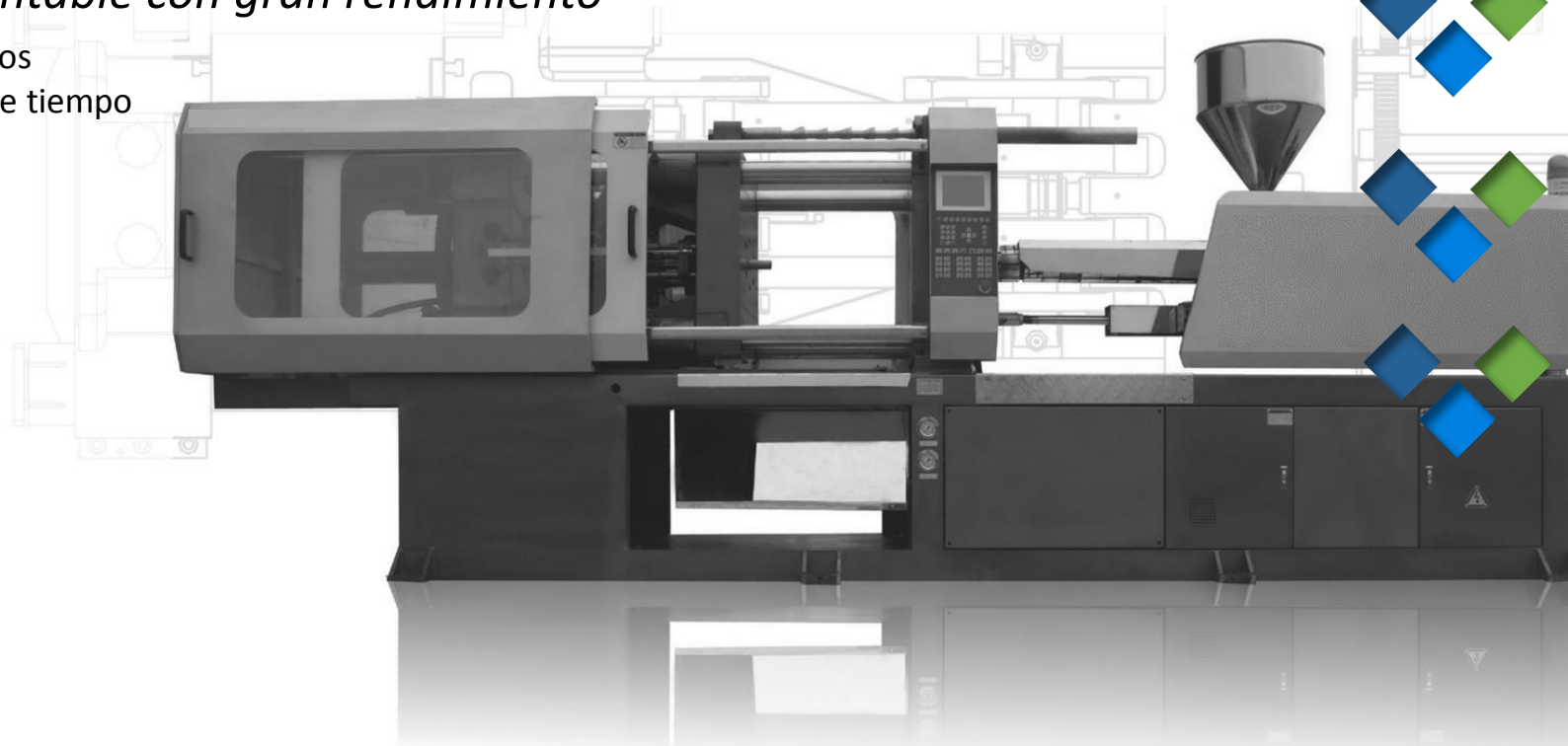
# ***PurgeMax®***

*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

Reduce el tiempo de inactividad y cantidad de residuos

Mejora la productividad y la proporción de pérdida de tiempo

***Reduce los gastos***



# PurgeMax®

*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

## Tornillo y husillo

El tornillo y el husillo son componentes fundamentales en el proceso de producción de plástico con moldeo por inyección. Desempeñan un importante oficio en la manufacturación de productos de calidad. El desarme del tornillo y husillo para limpiar es una tarea cansante requiriendo al menos un medio o varios días, dependiendo de la condición de los partes y la dimensión de la máquina.

### Su interés es:

Maximizar la productividad

Minimizar los tiempos de inactividad

Reducir la proporción de desecho

Minimizar el gasto de limpieza

### Nuestra respuesta

**¡Recorte de costes!** Por medio de PurgeMax se puede lograr una mejora de 20-80%.

# PurgeMax®

*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

## Propiedades de PurgeMax

- Limpieza fácil y eficaz
- Reduce el número de manchas negras
- No se necesita mezclar o medir
- No se necesita remojar
- Adaptable en diversas temperaturas flexiblemente
- Sin olor y no tóxico
- Compatible con todo tipo de granulado
- Inocuo al husillo y al tornillo
- Corresponde a los marcos RoHS y EN71



Proceso	Temperatura	Dosis	De tubo cálido / repartidor	Plásticos de masa	Plásticos técnicos	Plásticos técnicos especiales
Moldeo por inyección, prensa y soplo, extrusión	entre 135 y 400 grados	según la tabla de dosificación PurgeMax	Sí	PE, PP, PET, PS, ABS, PVC	PC, PBT, Nylon, POM,	PEEK, PSU, PEI, LCP

# PurgeMax®

*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

## Guía de limpieza – Proceso estándar

*En caso del proceso estándar no se necesita añadir PurgeMax al granulado limpiador, ni es necesario remojar antes de la limpieza.*

1. paso: ¡Mantenga la temperatura de preparación prescrita para el granulado (150°C como mínimo)!
2. paso: ¡Remueva los restos del granulado del tornillo y del moldeo!
3. paso: \* ¡Coloque PurgeMax directamente en la cebadera, e inmediatamente eche el granulado limpiador al mismo!
4. paso: \*\* El proceso de limpieza se realiza con las funciones limpieza o inyección.
5. paso: Continúa la limpieza hasta que el granulado parezca natural y limpio.
6. paso: ¡El proceso de limpieza está terminado, vuélvase a los procesos estándares del trabajo próximo!

\* En caso de que se necesite más de un PurgeMax (véase la tabla de dosificación PurgeMax), coloque un PurgeMax en la cebadera, y después un poco de granulado limpiador, y continúe hasta que el entero dosis prescrito ha sido vierto. Al siguiente, llene el embolo con el granulado limpiador. Es posible dosar un poco del granulado limpiador antes del PurgeMax.

\*\* ¡En caso de sistemas de tubos multiples o cálidos, enjuegue un pequeño cantidad de la tobera antes de abrir el molde!

**Comentario:** Durante la limpieza, un poco de humo se puede formar. No es un fenómeno demasiado frecuente, pero es totalmente normal.

*Tabla de dosificación PurgeMax*

Diámetro del husillo	Dosis
menos de 25mm - 45mm	1-2 bolsos
46mm - 85mm	2-4 bolsos
86mm - 125mm	4-6 bolsos
126mm - 165mm	6-8 bolsos
166mm - 205mm	9-11 bolsos
206mm - 245mm	12-15 bolsos

*¿Cuántos kilos del granulado se necesita para la limpieza? ¡Por primer uso, prepara el 50% de la cantidad ordinaria del granulado limpiador!*

Por ejemplo: La cantidad ordinaria del granulado limpiador es 10 kg. Prepara 5 kg del granulado normal (granulado/original), siga la Guía del enjuegue, y empiece el proceso de limpieza. Continúa la limpieza hasta que el granulado parezca natural y limpio. La cantidad del granulado limpiador utilizado es el residuo, el resto es el ahorro.

# PurgeMax®

*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

## Guía de limpieza – Proceso de extrusión

1. paso: ¡Mantenga la temperatura de preparación prescrita para el granulado (150°C como mínimo)!
2. paso: ¡Remueva los restos del granulado del tornillo y del moldeo!
3. paso: \* ¡Coloque PurgeMax directamente en la cebadera, e inmediatamente eche el granulado limpiador al mismo!
4. paso: Continúa la limpieza hasta que el granulado parezca natural y limpio.
5. paso: ¡El proceso de limpieza está terminado, vuélvase a los procesos estándares del trabajo próximo!

\* ¡Siga la tabla de dosificación y doble la cantidad! Es necesario porque la capacidad del tornillo es mayor en generalidad que lo es en caso del moldeo por inyección.

Por ejemplo el diámetro del husillo es 120 mm = 3 paquetes + 3 (összesen 6); ¡empiece el proceso de limpieza y fíjese al resultado! Supuesto que el granulado limpiador es demasiado sucio, añada 3 paquetes más PurgeMax, y repita el proceso de limpieza.

\* En caso de un pertinaz, o gran cantidad de residuo de carbón, mezcle 1 paquete PurgeMax a cada 3 kg de granulado limpiador, y comience el proceso de limpieza así.

Comentario: No se necesita dosar los 4 paquetes al mismo tiempo, véase el „Proceso de Estratificación” en el tornillo.

Comentario: en caso de limpiar husillos dobles, se necesita un 50% más del de la cantidad normal.

Comentario: Durante la limpieza, un poco de humo se puede formar. No es un fenómeno demasiado frecuente, pero es totalmente normal.

Tabla de dosificación PurgeMax

Diámetro del husillo	Dosis
25mm - 45mm alatt	2 bolsos
46mm - 85mm	4 bolsos
86mm - 125mm	6 bolsos
126mm - 165mm	8 bolsos
166mm - 205mm	10 bolsos
206mm - 245mm	12 bolsos

# PurgeMax®

*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

**1. paso: ¡Mantenga la temperatura y otros parámetros (150°C como mínimo)!**

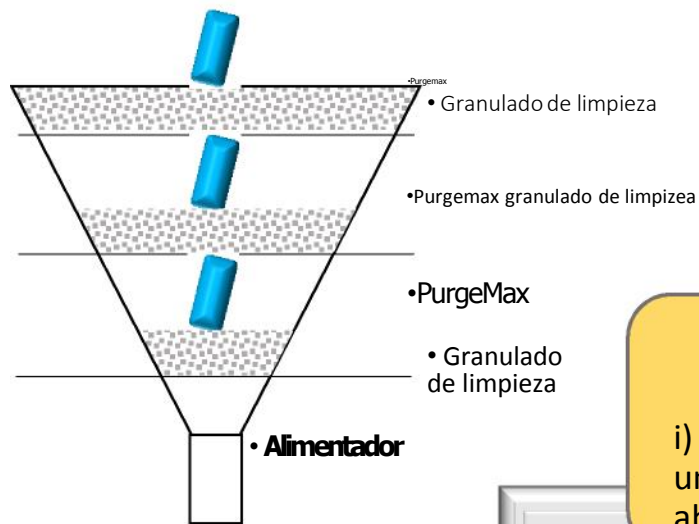
•290°C

**2. paso: ¡Remueva los restos del granulado del tornillo y del moldeo, y prepare el granulado limpiador!**

\* No recomendamos el tornillo quedarse vacío durante demasiado tiempo, tan como se pueda resultar en manchas negras en el producto.



• Procedimientos sustantivos



# PurgeMax®

*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

**4. paso: comience el proceso de limpieza.**

i) Limpieza de tubo caliente – primero, limpie una pequeña cantidad en la tobera, después abra el instrumento de molde por inyección.

- **3. paso: siga la tabla de dosificación, y coloque PurgeMax en la cebadera, después, el granulado limpiador. \*¡asegúrese, porque hay paquetes de 10 y de 18,5 gr también!**

i) Para evitar la dosificación local, se puede arrancar o cortar el paquete, y echar PurgeMax gradualmente a la abertura del tornillo, cuando el granulado limpiador también se coloca al mismo.

ii) En caso de máquinas de gran masa, el problema de la llenadura no es característico, pues, el proceso de arriba solo es opcional.

iii) En caso de máquinas de gran masa, el problema de la llenadura no es característico, pues, el proceso de arriba solo es opcional.

iv) En caso de limpiar materiales PVC, recomendamos que no se coloque el paquete entero en el tornillo, porque el embalaje plástico es de un base PE/PE. PE y PVC juntos pueden causar dificultades. Siga al proceso de arriba (i).

# PurgeMax®

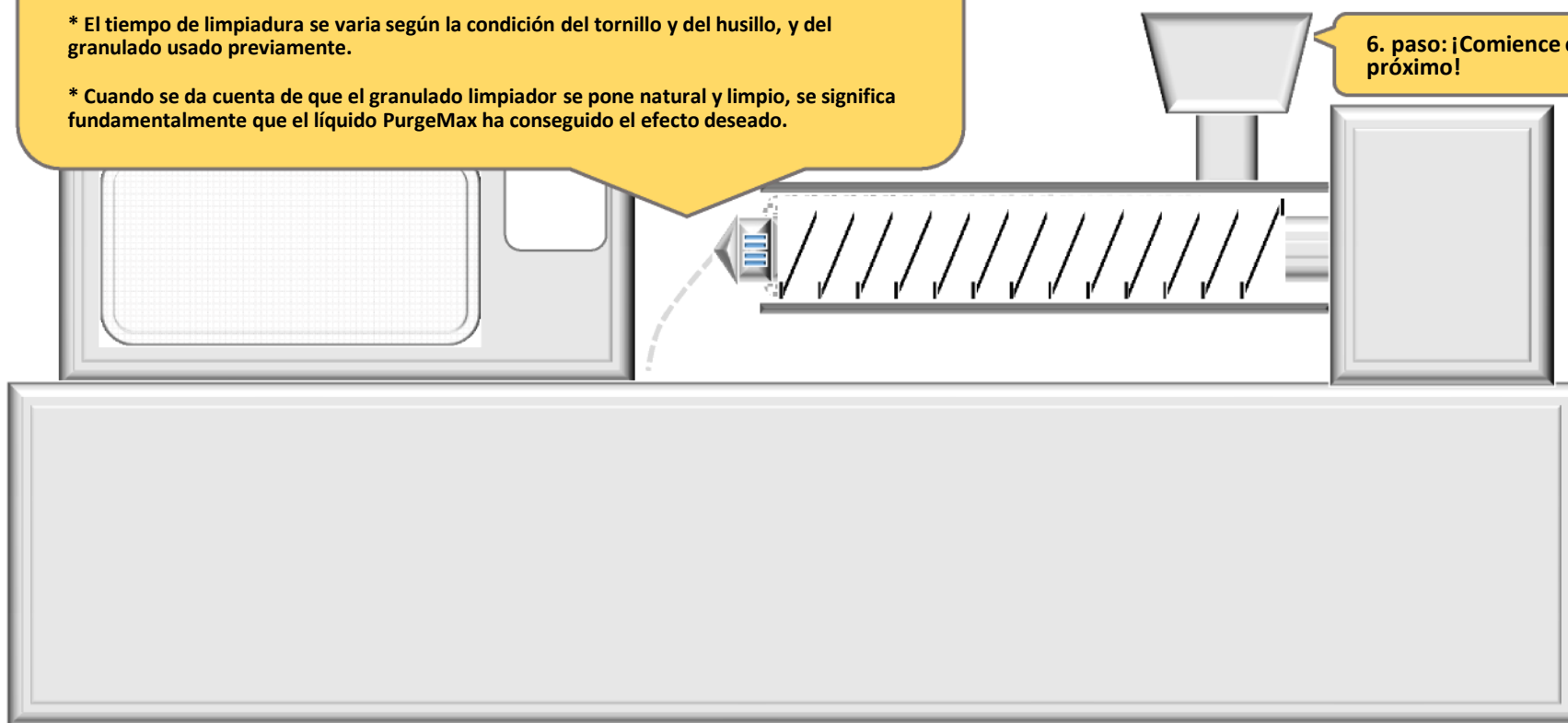
*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

5. paso: Continúa la limpieza hasta que el granulado parezca natural y limpio.

\* El tiempo de limpieza se varia según la condición del tornillo y del husillo, y del granulado usado previamente.

\* Cuando se da cuenta de que el granulado limpiador se pone natural y limpio, se significa fundamentalmente que el líquido PurgeMax ha conseguido el efecto deseado.

6. paso: ¡Comience el proceso de producción próximo!





# ***PurgeMax®***

*Una solución de limpieza rentable con gran rendimiento*

**Por favor, póngase en contact con nosotros en:**



**Highland Management Consulting Ltd.**

Email: [office@purgemax.eu](mailto:office@purgemax.eu)