



NETTOYANT POUR EXTRUDEUSES ET PRESSES D'INJECTION DE MATIÈRES PLASTIQUES

- ▶ **PLASTIC PURGE NEW s'emploie pour le nettoyage des extrudeuses et des presses à injection, avant les changements de matières plastiques, de teintes ou d'outillage.**
- ▶ **Produit utilisable en milieu alimentaire, conforme à l'arrêté du 19 décembre 2013, en préparation selon le dosage préconisé sur cette fiche (avec des matières plastiques autorisées au contact des denrées alimentaires).**
- ▶ **Réduit le temps de nettoyage lors des changements de coloris.**
- ▶ **Réduit le temps de purge lors des changements de matières plastiques.**

Elimine rapidement les dépôts de résidus plastiques, de pigments et les traces d'oxydation. PLASTIC PURGE NEW permet un gain de temps important. Evite la perte de matières plastiques.

Nettoie la plupart des matières plastiques : ABS, polypropylène, PVC, polyéthylène, polyamide, polycarbonate, polystyrène, polysulfone...

APPLICATION

PLASTIC PURGE NEW se mélange aux granulés ou à la poudre synthétique.

Pour changer de teinte ou d'outillage, mélanger notre produit de 1 à 5 % avec les granulés à utiliser.

Pendant la phase de nettoyage :

- ▶ Réduire la température de la matière de 15 à 30 % environ.
- ▶ Réduire la vitesse de rotation de moitié afin d'augmenter le temps de contact du mélange avec les surfaces à nettoyer.
- ▶ Ejecter ensuite le mélange en faisant fonctionner la machine normalement tout en augmentant la pression et en tenant compte de la totalité de la course de la vis.

Pour réduire le coût d'utilisation, PLASTIC PURGE NEW peut être mélangé au polypropylène comme masse.

Injecter ensuite un peu de matière vierge pour vider complètement la vis et régler la machine sur la bonne température.

Avec ce mélange, vous pouvez nettoyer sans démonter : les buses, les têtes et outils à canal chaud en même temps que la vis.

Si la matière résiste, augmenter la température de 15 % environ afin de décoller les restes pouvant se trouver accumulés dans les outillages.

UTILISATEURS

Toutes industries du plastique.

CONDITIONS D'EMPLOI

Se reporter aux précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Agiter avant l'emploi.

Respecter les recommandations et procédures de nettoyage du constructeur. Refermer l'emballage après utilisation.

CARACTÉRISTIQUES

Aspect : liquide visqueux ambré.

pH : 8,1 ± 0,5.

Densité : 1,063.

Viscosité brookfield : 1650 cps - Mobile 4 - vitesse 20 tr/min - 24 °C.

Notre responsabilité ne saurait être engagée par toute application non conforme à nos instructions.

D302-0817-8540

MATIERE PREMIERE	TEMPERATURE DE TRAVAIL °C	TEMPERATURE DE NETTOYAGE °C	RATIO DE MELANGE PLASTIC PURGE NEW
ABS Poly(acrylonitrile/butadiène/styrène)	200 - 250	170 - 190	3 %
CA Acétate de cellulose	220 - 260	190 - 230	4 %
PA Polyamide	250 - 280	220 - 230	5 %
PC Polycarbonate	280 - 330	240 - 290	4 %
PE bd/PE hd Polyéthylène	180 - 250	170 - 190	2 %
POM Poly(oxyméthylène)	170 - 210	150 - 170	4 %
PP Polypropylène	200 - 250	180 - 200	2 %
PS Polystyrène	200 - 270	190 - 210	3 %
PSU Polysulfone	350 - 400	320 - 350	5 %
PVC Poly(chlorure de vinyle)	160 - 180	130 - 150	3 %
PVDF Poly(fluorure de vinylidène)	200 - 220	170 - 190	4 %
SAN Poly(styrène/acrylonitrile)	200 - 220	180 - 200	3 %
Polyester	50 - 60	30 - 40	2 %

QUANTITES DE MATIERE RECOMMANDEES PAR CYCLE DE NETTOYAGE

DIAMETRE DE LA VIS EN MM	MATIERE EN KG
20 - 40	Env. 0,3 - 0,8
40 - 50	Env. 0,8 - 2,0
50 - 60	Env. 2,0 - 5,0
60 - 80	Env. 5,0 - 10,0
80 - 100	Env. 10,0 - 25,0
100 - 120	Env. 25,0 - 40,0
120 - 150	Env. 40,0 - 60,0
150 - 175	Env. 60,0 - 80,0



POUR UNE DÉMONSTRATION :
CONTACTEZ VOTRE REPRÉSENTANT ZEP
OU LE SERVICE COMMERCIAL : 02 37 65 50 52

Les marques déposées Zep sont la propriété de Zep IP Holding LLC et sont utilisées sous licence limitée avec leur permission.

EPI : pour votre protection individuelle et vos vêtements de travail adaptés à votre activité, nous vous recommandons la société **Pro5** www.pro5.fr

PROTECTION PRÉCONISÉE : gants nitrile, lunettes, vêtements de protection.

