PO CO WYRZUCAĆ GÓRE PIENIĘDZY NA ŚLIMAKA I CYLINDRA OCZYSZCZANIE

Masz już dosyć **przestojów maszyn, marnotrawstwa materiałów, problemu zmiany koloru** *i* **problemu czarnych plamek***? Oto rozwiązanie!*

Wtrysk
Rozdmuch
Wytłaczanie

PurgeMax®

Wysokowydajne Oszczędne rozwiązanie do oczyszczania

Teraz z PurgeMax tniesz koszty od **35%** do **75%** lub wiecej !
Po prostu wrzuć PurgeMax do cylindra i zacznij *oszczędzać* !

CECHY

- Nieszkodliwy dla ślimaka i cylindra
- Skuteczny dla systemów gorącokanałowych
- Funkcjonalny od temp. 150 °C do 400 °C
- Nietoksyczny
- Spełnia RoHS & EN71
- Wtrysk, rozdmuch & wytłaczanie

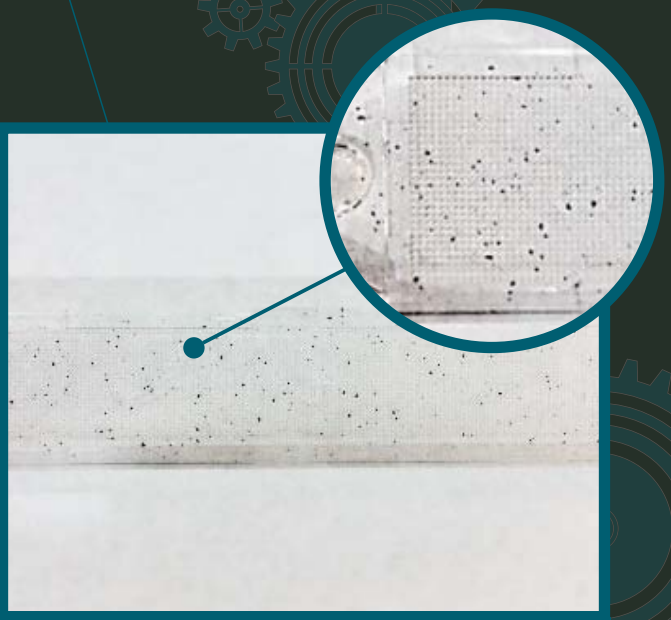
KORZYŚCI

- Znacznie redukuje przestoje maszyn
- Znacznie redukuje marnotrawstwo materiałów
- Zmniejsza ilość odrzutów
- Wzrost przychodów firmy
- Uniknięcie demontażu ślimaka

RoHS Compliant · NON TOXIC · EN 71

Łatwy w Użyciu

Nie zanieczyszcza leja.
(Postępuj zgodnie z instrukcją użycia produktu)



Znacznie Redukuje Czarne Plamki

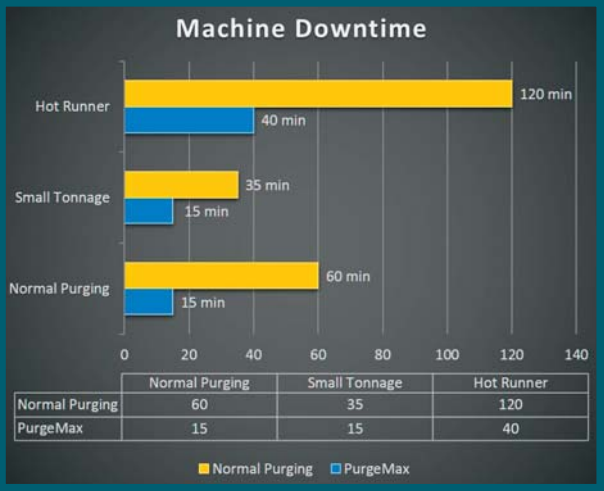
Rozwiąż problem czarnych plamek i popraw produktywność, zmniejsza ilość odrzutów itd.

Efektywny dla systemów gorącokanałowych

Oczyszczanie systemów gorącokanałowych staje się o wiele prostsze z PurgeMax.

Szybka zmiana koloru

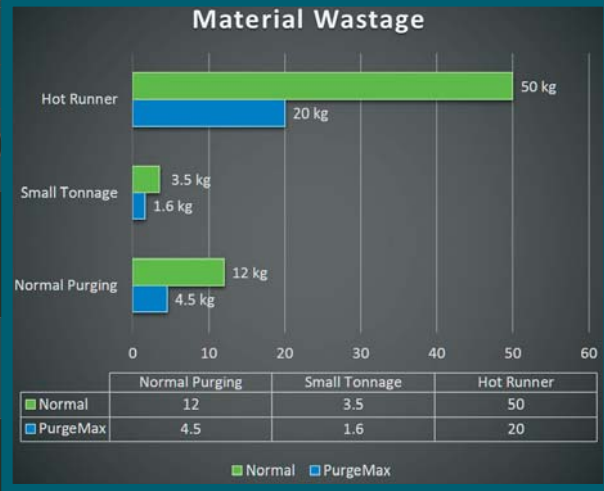
Używanie różnych kolorów na jednej maszynie przestaje być problemem.



	Normal Purging	Small Tonnage	Hot Runner
Normal Purging	60	35	120
PurgeMax	15	15	40

Przestoje Maszyn

Maksymalizacja efektywności każdej maszyny.



	Normal Purging	Small Tonnage	Hot Runner
Normal	12	3.5	50
PurgeMax	4.5	1.6	20

Marnotrawstwo Materiałów

Poprawa poziomu przychodów firmy, utrzymanie marnotrawstwa materiałów na minimalnym poziomie.

PROCEDURA DO PROCESU OCZYSZCZANIA WTRYSKAREK

Standardowy proces oczyszczania nie wymaga mieszania PurgeMax z przetwarzanym tworzywem. Moczenie przed oczyszczaniem jest również niewymagane.

TABELA ZUŻYCIA PURGEMAX

Średnica Ślimaka	Dozowanie
Below 25 mm - 45 mm	1-2 Packet
46 mm - 85 mm	2-4 Packets
86 mm - 125 mm	4-7 Packets
126 mm - 165 mm	7-9 Packets
166 mm - 205mm	9-12 Packets
206mm - 245 mm	12-15 Packets

Krok 1 Utrzymaj parametry procesu dla aktualnie przetwarzanego tworzywa (minimalna temperatura 150°C).

Krok 2 Opróżnij ślimak i cylinder z pozostałości przetwarzanego tworzywa.

Krok 3 Umieść PurgeMax do pustego leja zasypowego, a następnie natychmiast wsyp granulat przetwarzanego tworzywa.

Krok 4 Proces oczyszczania może być przeprowadzony procesem wytłaczania lub poprzez wtrysk.

Step 5 Kontynuuj czyszczenie do momentu aż tworzywo będzie czyste i wolne od zanieczyszczeń.

Step 6 Proces oczyszczania jest kompletny. Wznowienie produkcji może byc rozpoczęte zgodnie ze standarowymi procedurami.

** W przypadku konieczności użycia więcej niż 1 PurgeMax (patrz tabela zużycia PurgeMax), umieść PurgeMax w leju, następnie wsyp małą ilość granulatu przetwarzanego tworzywa (warstwowanie). Czynność powtórzyć, aż będzie osiągnięta wymagana ilość użycia PurgeMax, a następnie uzupełnij cylinder tworzywem przetwarzanym.*

** Można również umieścić w leju małą ilość granulatu tworzywa przetwarzanego przed PurgeMax.*

*** Dla systemów gorącokanałowych i systemów kolektorowych, oczyść niewielką ilością tylko przez dyszę przed rozpoczęciem procesu oczyszczania systemem otwartej formy lub wtrysku.*

NOTA A

Ile kilogramów tworzywa przetwarzanego powinno byc użytych do oczyszczania?

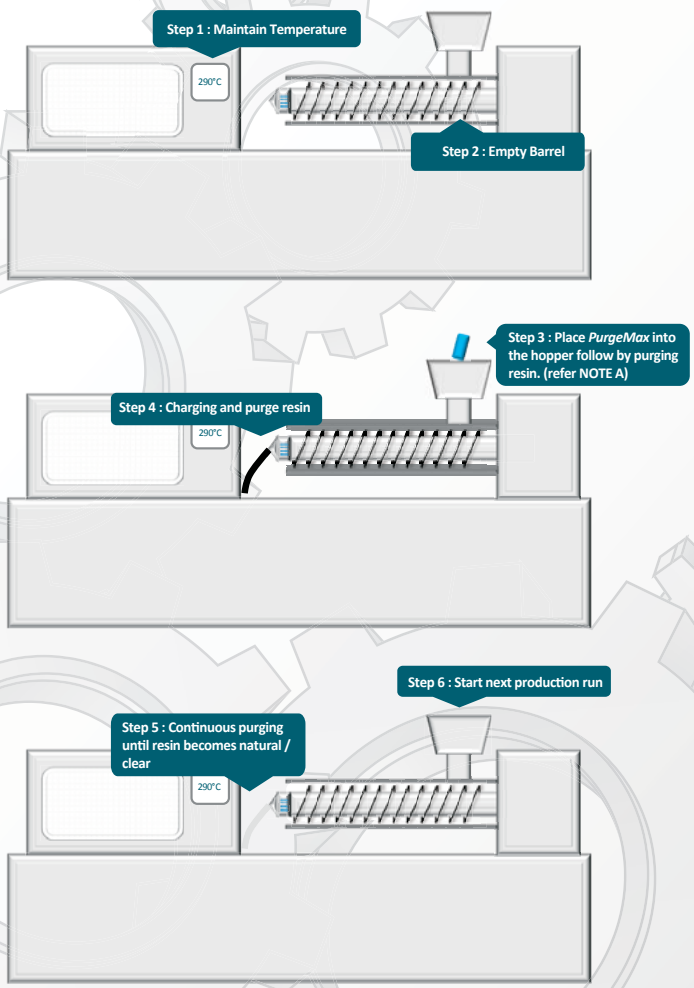
Przy pierwszym użyciu przygotuj 50% ze średniej ilości zużycia twojego tworzywa przetwarzanego.

Na przykład: Normalna ilość tworzywa przetwarzanego to 10kg. Przygotuj 5kg tworzywa przetwarzanego (miazga/ oryginał) i rozpocznij oczyszczanie zgodnie z procedurą. Kontynuuj czyszczenie do momentu aż tworzywo będzie czyste i wolne od zanieczyszczeń.
Całkowita ilość tworzywa przetwarzanego użytego do procesu oczyszczania jest Twoją stratą, a pozostała jest Twoim zyskiem.

NOTA

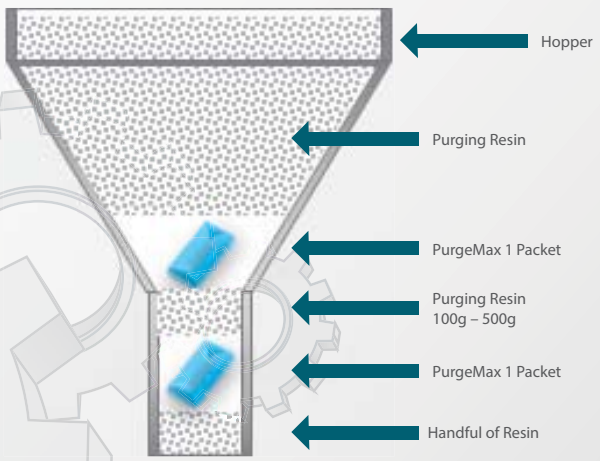
Podczas procesu oczyszczania mogą pojawić się małe ilości dymu. Nie jest to częste ale normalne zjawisko.

ILLUSTRATION FOR INJECTION MOULDING



Dla zużycia więcej niż 1 paczki, można stosować warstwowe nakładnie PurgeMax pomiędzy tworzywem przetwarzania aby zoptymalizować proces oczyszczania.

Ilość zużycia tworzywa przetwarzania w warstwowym nakładaniu PurgeMax wynosi od 100g do 500g w zależności od wymiarów maszyny.



PROCEDURA DO PROCESU OCZYSZCZANIA WTRYSKAREK Z WARSTW ZWĘGLONEGO TWORZYWA

Specjalnie dla klientów, którzy mają problemy z tworzeniem się warstw zwęglonego tworzywa na ślimaku i cylindrze stworzyliśmy inny produkt zwany PurgeMax Black Speck Buster. Jednak ze względu na mały popyt rynkowy nie jest obecnie dostępny. Klient posiadający 100 maszyn może mieć zaledwie kilka maszyn z problemem zalegającego, zwęglonego materiału (zjawisko „czarnych plamek"). PurgeMax Black Speck Buster jest w stanie usunąć „czarne plamki" gdyż zawiera miękkie składniki ścierne. Z wielką satysfakcją możemy dostarczyć ten produkt naszemu klientowi FOC jeśli tylko będzie tego potrzebował.

O więcej szczegółów dotyczących zastosowania PurgeMax Black Buster proszę pytać odpowiedniego przedstawiciela handlowego.

NOTA

Przy pierwszym użyciu/testowaniu użytkownik nie musi używać Black Speck Buster ponieważ miały miejsce przypadki gdzie użytkownicy twierdzili, że ich cylindry są mocno zanieczyszczone ale użycie Standard PurgeMax okazało się wystarczające.

Podczas procesu oczyszczania mogą pojawić się małe ilości dymu. Nie jest to częste ale normalne zjawisko.

INSTRUKCJA OCZYSZANIA MASZYN Z ROZDMUCHEM

TABELA ZUŻYCIA PURGEMAX

Pojemność maszyny	Dozowanie
1 - 3 Liter	1 - 2 Packets
4 - 6 Liter	2 - 4 Packets
7 - 10 Liter	4 - 7 Packets

Krok 1 Utrzymaj parametry procesu dla aktualnie przetwarzanego tworzywa (minimalna temperatura 150°C).

Krok 2 Opróżnij ślimak i cylinder z pozostałości przetwarzanego tworzywa.

Krok 3 Umieść PurgeMax do pustego leja zasypowego, a nstępnie natychmiast wsyp granulat przetwarzanego tworzywa.

Krok 4 Proces oczyszczania może być przeprowadzony procesem wytłaczania lub poprzez wtrysk.

Krok 5 Kontynuuj czyszczenie do momentu aż tworzywo będzie czyste i wolne od zanieczyszczeń.

Krok 6 Proces oczyszczania jest kompletny. Wznowienie produkcji może być rozpoczęte zgodnie ze standarowymi procedurami.

** W przypadku konieczności użycia więcej niż 1 PurgeMax (patrz tabela zużycia PurgeMax), umieść PurgeMax w leju, następnie wsyp małą ilość granulatu przetwarzanego tworzywa (warstwowanie). Czynność powtórzyć, aż będzie osiągnięta wymagana ilość użycia PurgeMax, a następnie uzupełnij cylinder tworzywem przetwarzanym.*

NOTA

Podczas procesu oczyszczania mogą pojawić się małe ilości dymu. Nie jest to częste ale normalne zjawisko.

W celu uzyskania więcej informacji można znaleźć odpowiedni dokument, którego poszukujesz na stronie www.pehas.pl/ purgemax .

Cost To Purge | RoHS | EN71 | MSDS | Testimonial

Skontaktuj się z odpowiednim przedstawicielem handlowym w celu uzyskania dalszych informacji.

POLSKA : PEHAS Petros Charalampous, +48 784511172, petros@pehas.pl