

# 4cleanmix

## Inyección

Compuesto de purga en granza, especialmente diseñado para limpiar husillos, cilindros, boquillas, coladas calientes de residuos de material carbonizado, depositos e incrustaciones. Eficaz en los cambios de color o material para todos lo termoplásticos.

**RANGO DE TEMPERATURA:** 4Cleanmix limpia de 120°C hasta 320° y es muy eficaz en la limpieza de todos los termoplásticos incluidos en ese rango de temperatura.

4Cleanmix es inodoro, no es tóxico, no produce gases nocivos de ningún tipo y no es abrasivo.

Todos los componentes de 4Cleanmix están calificados como Generally Recognized as Safe (GRAS) por la FDA.

4Cleanmix es ecológicamente seguro.

### MODO DE USO del 4Cleanmix:

1. Calcular la capacidad\* en Kg de la inyectora de la tolva hasta la boquilla.

\*Capacidad de la inyectora: Si el contenido/volumen total de material habido en el cilindro pudiese ser inyectado en una pieza, esa debería ser defendida como capacidad de la máquina.

2. Una vez calculada esa capacidad, tome esa cantidad de 4Cleanmix y la misma cantidad de material virgen (por ejemplo: si la capacidad es de 1Kg. Tómese 1 kg de 4Cleanmix y 1 Kg de material virgen como por ejemplo el PEHD -polietileno alta densidad-).
3. Dividir esa cantidad en 2 y hacer lo mismo con el material virgen elegido para la limpieza.
4. Purguese todo el material anteriormente usado (último de uso en producción).
5. Aumentar en + 10-20° C la temperatura del cilindro, husillo.
6. Cargar el cilindro de la máquina con el material virgen, seguido por 4Cleanmix. Use la ½ de la cantidad de purga preparada y añada inmediatamente el material virgen\*. Púrguese al máximo de velocidad posible, sin esperar ninguna reacción en el interior.
7. Repetir el punto 6 por 2-3 veces hasta observar salir el material limpio (esta acción dependerá del grado de contaminación del husillo de máquina).

**NOTA: La última purga debe ser efectuada con el material neutro, también eventualmente con el material de la siguiente producción, impostando la temperatura para la nueva producción.**

### MODO DE USO (para canal caliente):

1. Una vez limpiado el tornillo, cilindro/husillo y boquilla, apoyar el carro al molde, aumentar la temperatura de los canales hasta el máximo consentido por el material plástico a limpiar/purgar.
2. Con el molde abierto purgar (sin inyectar, por intrusión) con material neutro/virgen .
3. Purgar con la mezcla preparada, más o menos la mitad del contenido del cilindro.
4. Repetir los puntos 3-4 por lo menos 2-3 veces, o hasta observar que la purga con el neutro esté/resulte correctamente limpia.

**\* Es muy importante añadir el material virgen despues de realizar la purga 4Cleanmix para obtener una adecuada contra-pressure.**

