

PURGiNGiT

P & P CREAM in SACHET

Temperatura di utilizzo: 70°C – 420°C

Dosaggio **P&P CREAM™ TABS** : - 2% della capacità del cilindro (Vedi Tabella sotto)

TABS: 20 gr

Estrusore mono vite L/D 30			Estrusore bi vite L/D 40		
Diametro vite	capacità cilindro	Tabs	Diametro vite	capacità cilindro	Tabs
40	1,0 kg	1	30	1,0 kg	1
50	1,5 kg	1	40	2,0 kg	2
60	3,0 kg	3	50	4,0 kg	4
70	5,0 kg	5	60	7,0 kg	7
80	7,5 kg	7	70	10,0 kg	10
90	10,0 kg	10	80	20,0 kg	20
100	12,0 kg	12	90	30,0 kg	30
120	22,0 kg	22	100	37,0 kg	37
150	47,0 kg	47	120	52,0 kg	52
200	82,0 kg	82	130	77,0 kg	77
			150	100,0 kg	100

Modo di impiego

Mantenere la stessa velocità della vite e la stessa temperatura dell'ultimo materiale avuto in produzione e pulire la tramoggia dallo stesso.

CILINDRO, VITE E TESTA D'ESTRUSIONE.

- 1 Caricare e spurgare con materiale (Neutro o di successiva produzione) fintanto che risulti chiaro
- 1 Svuotare il gruppo di plastificazione..(**TRAMOGGIA E CILINDRO VUOTO**)
- 2 Mentre la vite gira inserire dalla gola di carico le bustine (**SENZA APRIRLE**) di **P&P CREAM™ TABS** (vedi tabella sopra) di seguito caricare spurgare materiale vergine fintanto che fuoriesca dall' ugello il **P&P CREAM™**
- 4 Fermare la macchina e lasciarlo agire per qualche minuto, dopodiché spurgare con (materiale vergine o di successiva produzione) per eliminare tutti i residui rimossi dal **P&P CREAM™**
- 5 Se necessario ripetere daal punto 1 al punto 4 fintanto che il materiale non risulti pronto per la produzione
- 6 Iniziare la nuova produzione.

ERRETI Srl - tel/fax +39 0143 71256 – cell +39 3482239672 – e-mail erreti@erreti92.it