

PURGiNGiT

P & P CREAM in SACHET

Temperatura di utilizzo: 70°C – 420°C

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

TABS: 20 gr

Pressa ad iniezione	capacità cilindro	Nr Tabs
50 Tonn	0,2 Kg	1
100 Tonn	0,5 Kg	1
200 Tonn	1,0 Kg	1
400 Tonn	2,0 Kg	4
600 Tonn	3,0 Kg	3
800 Tonn	4,0 Kg	4
1000 Tonn	5,0 Kg	5
1500 Tonn	7,5 Kg	7
2000 Tonn	10,0 Kg	10

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, UGELLI e CANALI CALDI

- 1 Caricare e spurgare con materiale Neutro o di successiva produzione fintanto che risulti chiaro
- 2 Svuotare il gruppo di plastificazione..(**TRAMOGGIA E CILINDRO VUOTO**)
- 3 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 o Di successiva produzione per eliminare tutti i residui rimossi dal **P&P CREAM™**
- 5 Se necessario ripetere ill punto 2 ed il punto 6 fintanto che il materiale non risulti pronto per la produzione
- 6 Iniziare la nuova produzione.

CANALI CALDI

Dopo aver effettuato la pulizia del cilindro, vite ecc, aumentare la temperatura dello stampo, al massimo consentita dal materiale lavorato.

Ripetere, a stampo aperto, o stampando dal **punto 2** al **punto 6**.