

PRODUCT DATA

Lusin® Clean G 300

Agente de Purga para Limpeza de Máquinas Extrusoras

Benefícios

- Adequado para limpar plásticos de engenharia (PA, ABS, PS, ASA, SAN, PBT, PET, POM,);
- Adequado para uso a temperaturas até 300°C;
- Baixo consumo – econômico;
- Limpeza rápida e efetiva;
- Adequado para limpeza de rosca, cilindro de plastificação, matriz e cabeçote convencional;
- Redução de custos da operação de limpeza;
- Ajuda na prevenção da carbonização.
- Registrado no NSF; Conforme lista de requisitos H2.

Tabela de Dosagem

Diâmetro da Rosca (mm)	Quantidade aprox. de Lusin® Clean G 300 (Kg)
30	1.0
35	1.5
40	2.0
50	4.0
70	10.0
80	15.0
90	20.0
100	25.0
120	30.0

Descrição do Produto

Lusin® Clean G 300 é um limpador granulado baseado em um material termoplástico de alto grau de limpeza sem qualquer abrasivo.
Lusin® Clean G 300:

- Remove material depositado em roscas, cilindros, matrizes e cabeçotes;
- Designado para limpeza de roscas quando há troca de cores ou materiais;
- Realiza limpeza sem agredir os equipamentos, pois não contém abrasivos ou solventes;
- Não gera fumaça nem odor;
- Ajuda a prevenir a formação de carbonização quando o produto for utilizado como manutenção preventiva.

Aplicação

Quando aplicado corretamente, Lusin® Clean G300 acelera a troca de cor, troca de material e remove a carbonização depositada nas roscas, cilindros de plastificação, matriz e cabeçote, promovendo redução de custos na operação de limpeza.

Instruções de Aplicação

O Lusin® Clean G300, realiza a limpeza através de reação química. Por isso, é importante seguir corretamente o procedimento de limpeza nas trocas de cor e material.

Portanto a aplicação deve ser realizada da seguinte maneira:

1. Para definir a quantidade ideal de G300, verifique a tabela de dosagem.
2. Esvazie o cilindro de plastificação.
3. Para retirar o material residual que ainda permanece no cilindro de plastificação, purgar com a resina natural;
4. Em seguida, carregar o cilindro de plastificação com agente de purga até que o produto saia pela matriz ou cabeçote.
5. Espere 10 minutos para que ocorra a reação química do agente de purga.
6. Extrudar todo o produto com baixa velocidade de dosagem. No caso de extrusora a sopro, aumentar e reduzir a parede do parison durante esta operação.
7. Verificar se a purga esteja em sua cor original isentas de manchas ou pontos pretos.
8. Caso a contaminação persista, repetir o procedimento 4,5 e 6 até que a purga esteja em sua cor original isenta de manchas ou pontos pretos.
9. Realizado a limpeza, abasteça o novo material no funil de alimentação. Ajustar a temperatura de processo para o novo material.
10. Extrudar o restante do agente de purga até que o novo material saia pela matriz ou cabeçote.

Armazenamento

LUSIN® CLEAN G300 tem validade de 2 anos e deve ser armazenada a temperatura ambiente em local seco na embalagem original se possível fechada.

Embalagem

LUSIN® CLEAN G300 está disponível em sacos de 25 Kg.

Informações Complementares

Consulte os DADOS DE SEGURANÇA E TOXICOLOGIA DE PRODUTO (FISPQ) ou contate diretamente o nosso Departamento Técnico.