

## PRODUCT DATA

**Lusin® CLEAN G 315**

Agente de Purga para Limpeza de Máquinas Injetoras e Moldes

**Benefícios**

- Adequado para limpar Poliolefinas (PP e PE).
- Baixo consumo – econômico.
- Nenhum odor durante aplicação.
- Limpeza rápida e efetiva.
- Adequado para limpeza de rosca, cilindro de plastificação e câmara quente (Ponto de Injeção >1,5mm).
- Redução de custos de 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 315 (Kg)
60	8,0
80	10,5
100	12,0
120	15,0
140	17,5
160	21,0

**Descrição**

LUSIN® CLEAN G315 é um produto granulado, pronto para uso. Capaz de realizar limpeza de roscas, cilindros de plastificação, bico de injeção e câmara quente do molde, com alta eficiência proporcionando redução no custo de limpeza das máquinas de injeção. Sua composição consiste em um material termoplástico com alto grau de limpeza sem qualquer abrasivo.

LUSIN® CLEAN G315 é adequado para uso a temperaturas até 315°C, especialmente para aqueles materiais plásticos com baixo índice de fluidez.

**Aplicação**

Quando aplicado corretamente, LUSIN® CLEAN G315 acelera a troca de cor, troca de material e remove a carbonização depositada nas roscas, cilindros de plastificação, bico de injeção e câmara quente dos moldes.

**Instruções de Aplicação**

Utilizando LUSIN® CLEAN G315, a troca de cor e troca de material se torna rápida resultando na redução dos custos de limpeza.

Portanto a aplicação deve ser realizada da seguinte maneira:

1. Para definir a quantidade ideal de G315, verifique a tabela de dosagem.
2. Esvazie o cilindro de plastificação.
3. Carregar o cilindro de plastificação com agente de purga até que o produto saia pelo bico de injeção.
4. Espere um tempo para a reação química. (200°C - 7 min. e/ou 250°C – 3 min.)
5. Purgar todo o produto.
6. Verificar se a purga esteja em sua cor original isenta de pontos pretos.
7. Contaminação persistir, repetir o procedimento 3, 4 e 5 até que a purga esteja em sua cor original isenta de pontos pretos.
8. Após a limpeza do cilindro de plastificação, verifique se o ponto de injeção na cavidade do molde seja maior que 1,5mm. Se o ponto de injeção for menor que 1,5mm, será necessário realizar a diluição do agente de purga com a resina.
9. Aumentar a temperatura da câmara quente em 40°C.
10. Reduzir a carga de injeção a 40%.
11. Injetar até eliminar a cor anterior ou contaminação.
12. Abastecer a máquina com a nova matéria-prima e injetar até que a peça esteja na cor especificada.
13. Reduzir a temperatura da câmara quente em 40°C e voltar com a carga de injeção original.

**Armazenamento**

LUSIN® CLEAN G315 tem validade de 2 anos e deve ser armazenada a temperatura ambiente em local seco na embalagem original se possível fechada.

**Embalagem**

LUSIN® CLEAN G315 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.