

PURGAS MECÁNICAS

NO ABRASIVAS

MECÁNICO NO ABRASIVO



**LÍDER EN
PURGAS MECÁNICAS,**
No-abrasivas para cambio
de RESINA o COLOR

¿CUÁNDO PURGAR?

- > Cambios de color
- > Cambios de resina
- > Puntos negros
- > Residuos de resina
u otro color
- > Contaminación
- > Mantenimiento preventivo
- > Apagado y puesta en
marcha de la máquina

Guía de selección de purga adecuada

Temperatura del Proceso	Inyección	Extrusión	Grado
280° F-625° F (138° C-329° C)	Colada Fría y Caliente	Perfil, lámina, película, composición y sople	L Baja viscosidad para alta cavitación, moldes tipo stack o automatización con moldeo continuo
320 °F-625 °F (160 °C-329 °C)	Colada Fría y Caliente	Perfil, lámina, película, composición y sople	D2 Amplio rango de temperatura, versátil, fórmula de extra depuración**
575 °F-715 °F (302 °C-379 °C)	Colada Fría y Caliente	Perfil, lámina, película y composición	E2 Alto rango de temperatura, fórmula específica para resina de ingeniería**
380 °F-590 °F (193 °C-310 °C)	Colada Fría y Caliente	Perfil, lámina, película, composición y sople	C Alto rango de temperatura, fórmula de bajo residuo, específica para resina clara y transparente
320 °F-500 °F (160 °C-260 °C)	Colada Fría y Caliente	Perfil, lámina, película, composición y sople	A* PP, TPO y rango de baja temperatura
290 °F-550 °F (143 °C-287 °C)	Colada Fría y Caliente	Perfil, lámina, película y composición	K Gama baja de la temperatura, fórmula específica para resina suave y baja temperatura**

*** Grado "A" Especial para Polipropileno**
- Ahora con nueva fórmula, sin restricción de paso

APLICACIÓN:



• Inyección

Colada Fría y Caliente

• Extrusión

Perfiles, Lámina, Película

• Soplado

De negro a PP natural en sólo 7 disparos

