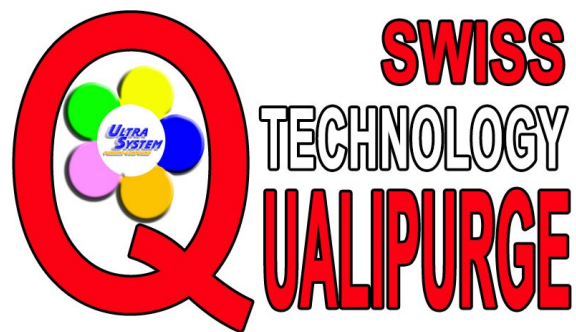


# ULTRA PLAST®



## SWISS QUALITY PURGING COMPOUND



**ELIMINA CUALQUIER PROBLEMA QUE PUEDA APARECER DURANTE EL CAMBIO DE COLOR O MATERIAL.**

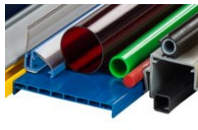
### PODEMOS OFRECER CUATRO SOLUCIONES DISTINTAS DE LIMPIEZA:

- ♦ **La gama standard ULTRA PLAST®** bien conocida por su excelente actuación en los cambios de color o material.
- ♦ **La gama CS con TECNOLOGIA SUIZA QUALIPURGE®.** Estas nuevas formulaciones garantizan un más rápido y efectivo cambio de color y material, incluso con los nuevos polímeros y pigmentos.
- ♦ El **SP y el SP Plus**, con acción química y mecánica combinada, para los problemas de limpieza más difíciles. Estos productos funcionan con una amplia gama de polímeros y temperaturas.
- ♦ El **nuevo ULTRA PLAST® LP**, compuesto de limpieza líquido, el cual le dará uno de los mejores resultados comparados con otros productos líquidos existentes en el mercado.

### LOS COMPUESTOS PURGANTES ULTRA PLAST® SON ADECUADOS PARA:



MOLDEO POR INYECCIÓN



EXTRUSION



MOLDEO POR SOPLADO



FILM CAST Y SOPLADO



PRODUCCIÓN DE TAPONES



PRODUCCIÓN DE PREFORMAS



SALA BLANCA Y MEDICINAL



Todos los compuestos purgantes ULTRA PLAST pueden ser suministrados con esencia de limón. Utilizándolos durante las operaciones de limpieza, éstos desarrollan una agradable fragancia.

### VENTAJAS:

- ♦ **No es tóxico.**
- ♦ No hay tiempo de espera durante la limpieza.
- ♦ Eficaz y fácil de usar.
- ♦ Tiempo de limpieza corto y sin mermas de materia prima.
- ♦ **Inodoro:** no produce gases insalubres
- ♦ No causa daño alguno a sus máquinas: no contiene disolventes ni materiales abrasivos.
- ♦ Su uso frecuente protege el acero de la oxidación y forma una capa protectora antiadherente haciendo que las limpiezas siguientes resulten más fáciles y rápidas.
- ♦ Todos los componentes de Ultra Plast son **seguros y de acuerdo con la FDA**
- ♦ **Certificado** de acuerdo a la directiva **CE 2002/72 y 10/2011** para el contacto con alimentos y bebidas.

### ULTRA PLAST PARA POLIOLEFINAS (PE Y PP), PVC, POM, EVA, PS, TPE, TPU, EVOH

PO-C  
PO-S  
PO-CS  
PO-HCS  
PO-TPE  
PO-E  
POE-S  
POE-CS

**Temperatura : 140 – 300 °C.** Tipos diferentes de acuerdo con sus necesidades específicas:

**PO-C, QUALIPURGE PO-CS y PO-S** con una parte activa desarrollada para el cambio de color/material en inyección (incluyendo los canales calientes, ya que puede ser inyectado en el molde). Se pueden utilizar también para ABS y ASA. **POHCS** especialmente desarrollado para los moldes stack y moldes para envases y cierres de paredes finas. **PO-TPE** especialmente desarrollado para elastómeros tales como TPE, TPO y TPU. **PO-E, QUALIPURGE POE-CS y POE-S** principalmente para la extrusión y moldeo por soplado (EBM); puede ser también utilizado para limpiar únicamente husillo en inyección en colores de particular dificultad (los nuevos pigmentos orgánicos).

### ULTRA PLAST PARA TEMPERATURAS MEDIAS: PC, PC/ABS, ABS, SAN, PMMA

HIGH  
HIGH-C  
HIGH-CS  
PO-PS

**HIGH:** puede ser usado desde los 190°C a los 320°C. Es también muy efectivo para SAN, PS y ABS.

**HIGH-C y QUALIPURGE HIGH-CS**, con una nueva parte activa desarrollada para cambio de color/material: en ambos casos puede ser utilizada desde los 250°C a los 320°C. Muy útil para husillo/camisa y canales calientes (puede ser inyectado dentro del molde) especialmente desarrollado para PC, PC/ABS y PMMA. Su formulación evita las "sombras blanquecinas", un defecto este muy típico en piezas transparentes después de la limpieza.

**QUALIPURGE PO-PS** puede ser usado entre 190 ° C y 320 ° C para PS, PMMA y PC. Este grado no dejará la "sombras blanquecinas" en las piezas después de la limpieza.

### ULTRA PLAST ESPECÍFICO PARA EL PROCESO DE PET : PREFORMAS Y CAST FILM

PET-C  
PET-S  
PET-CS  
PAC

**Temperatura : 250 – 320 °C**

**PET-C, QUALIPURGE PET-CS y PET-S** con la parte activa desarrollada para husillo/camisa y canales calientes (puede ser inyectada dentro del molde).

**PAC** para las laminas barrera en preformas y cast film.

### ULTRA PLAST PARA ALTAS TEMPERATURAS Y PLÁSTICOS TÉCNICOS

HT  
HT-S  
HT-CS

**Útil para PA, ABS, PBT, PEEK, PPS, PSU, PPO, GRIVORY HT, ULTEM, PEI, PES.**

**HT** para temperaturas desde 240°C a 400°C. Muy útil también para ABS y materiales conteniendo retardante de llama.

**QUALIPURGE HT-CS y HT-S** con una nueva parte activa desarrollada para husillo/camisa y canales calientes (puede ser inyectado dentro del molde). Puede ser utilizado en temperaturas desde los 250°C a 420°C, sin olores ni humo.

### ULTRA PLAST PRODUCTOS POLIVALENTES

SP  
SP+

**Estos productos son adecuados para todos los polímeros procesados entre 140 ° C y 380 ° C.**

Estos dos materiales trabajan con una acción química y mecánica combinada.

**ULTRA PLAST SP y SP +** se pueden utilizar para la limpieza de husillos y camisas en máquinas de inyección y extrusoras.

**ULTRA PLAST SP +** se puede utilizar también en la limpieza para canales calientes (se puede inyectar en el molde).

### ULTRA PLAST CONCENTRADO PUEDE SER MEZCLADO CON MATERIAL DE SU PRODUCCIÓN

CE-E  
ECO-CE  
CE-CS  
ECO-CE-CS  
BF

**Temperatura : 120 – 400 °C**

**CE-E, ECO-CE, CE-CS y ECOCE-CS:** para cambio de color y material en extrusión y moldeo por extrusión.

**QUALIPURGE BF** con una nueva parte activa desarrollada: ha sido especialmente formulada para la limpieza de instalaciones de soplado de film, manteniendo la válvula durante el proceso de limpieza.

### ULTRA PLAST LP: NUEVO PRODUCTO DE LIMPIEZA LÍQUIDO

LP

**Temperatura : 80 – 400 °C;** este nuevo producto de limpieza líquido confiere uno de los mejores resultados comparándolo con otros productos líquidos existentes en el mercado, sin olor ni humo.

