



## ***Purging Compounds***

### **Ultra PLAST LP**

**Жидкость для очистки термопластавтоматов,  
горячеканальных систем и экструдеров**

***ULTRA SYSTEM***

Представительство в Украине:  
ООО "Фальконе"  
03062, г. Киев, пр. Победы 67  
Тел: 044 384 00 67  
E-mail: [info@ultrasystem.com.ua](mailto:info@ultrasystem.com.ua)  
[www.ultrasystem.com.ua](http://www.ultrasystem.com.ua)

# ULTRA PLAST LP

## Жидкость для очистки термопластавтоматов, горячеканальных систем (ГКС) и экструдеров

Ultra Plast LP специальная очищающая смесь в жидкой форме, которую необходимо смешать с процессинговым полимерным материалом.

Она предназначена для очистки шнеков, материальных цилиндров, сопел, экструзионных головок и позволяет удалять нагар, остатки полимерного сырья и красителя. Также применяется при смене материала или цвета. Используется для всех типов полимерных материалов

**Температура переработки от 120°C до 400°C.**

Смесь не является абразивным материалам. Очистка происходит за счёт химической реакции. В результате действия специальных химических компонентов остатки материала, красителя, нагар, а также ржавчина размягчаются и удаляются путем прогона очищающей смеси через оборудование. Следовательно, узлы машины не подвергаются механическим воздействиям и не изнашиваются.

Регулярное использование предотвращает образование ржавчины и позволяет сделать процесс очистки быстрее и проще.

Смесь применяют при той же температуре, при которой перерабатывается полимерный материал, что существенно сокращает время очистки.

Очищающая смесь Ultra Plast нетоксична и не имеет запаха. Её использование не приведет к повреждению оборудования, т.к. в её состав не входят абразивные материалы и растворители. Все компоненты квалифицируются как безвредные согласно FDA.

Производитель допускает, что при первом использовании смеси для чистки оборудования, которое не чистилось в течение долгого времени, она может не очистить машину полностью. В этом случае очистку необходимо сделать повторно.

**Жидкость Ultra Plast не используют в чистом виде. Подготовьте смесь из расчета 10-20 мл жидкости Ultra Plast LP (0,5-1 колпачок бутылки) на 1 кг используемого полимерного сырья.**

**Не меняйте соотношение очищающей жидкости и полимерного сырья при подготовке смеси!!!**

**Перед использованием встряхнуть. Хранить бутылку с жидкостью закрытой.**

**Перед очисткой ГКС рекомендуется предварительно очистить шнек и материальный цилиндр термопластавтомата для предотвращения возможного попадания нагара от шнековой пары в ГКС**

**Примерная таблица расчёта необходимого количества очищающей жидкости Ultra Plast LP (в миллилитрах) для чистки экструдеров и термопластавтоматов в зависимости от диаметра шнека машины**

Диаметр шнека, мм	50	60	80	100	120	140	160	180
Количество Ultra Plast LP, мл	10	15	30	45	60	70	90	120

### **ВНИМАНИЕ!!!**

Данная инструкция является общей инструкцией по применению смеси. Она может варьироваться в зависимости от типа машины, состояния её загрязнения и т.д. В случае возникновения любых вопросов свяжитесь с производителем или его представителем в Украине (ООО "Фальконе" 03062, г. Киев, пр. Победы 67, Тел: 044 3 84 00 67, E-mail : info@ultrasystem.com.ua www.ultrasystem.com.ua

## **Использование очищающей смеси LP для выдувной машины**

1. Увеличьте температуру головки на 20-30°C. **Если вы используете PVC (ПВХ), POM (ПОМ), силанольносшивающийся PE, клей (адгезив) не увеличивайте температуру, т.к. эти материалы не поддерживает высоких температур.**
2. Если очистка производится для смены цвета, то **рекомендуется**, для уменьшения количества используемой жидкости LP, предварительно очистить шнек и материальный цилиндр бесцветным сырьем. Для этого отключите подачу красителя, очистите бункер от остатков красителя с помощью сжатого воздуха, загрузите в литьевую машину некоторое количество бесцветного полимерного сырья (которое Вы использовали до очистки) и прогоните через шнековую пару. В конце очистки переработанное сырье должно выходить светлее, т.е. темно-синий до светло-голубого, красны до розового и т.д.
3. Подготовьте смесь из расчета 10-20 мл жидкости Ultra Plast LP (0,5-1 колпачок бутылки) на 1 кг используемого полимерного сырья. По возможности используйте материал с низким ПТР (экструзионные марки).
4. Загрузите в машину полученную смесь, она должна полностью заполнить материальный цилиндр, и выдерживайте примерно 5 мин.
5. Полностью прогоните смесь через головку выдувной машины.
6. Очистку производить до тех пор, пока материал не будет выходить однородным, без включения красителя, нагара и т.д
7. Верните все параметры оборудования в нормальные рабочие значения.
8. Загрузите в машину некоторое количество полимерного материала (который планируется использовать для производства) и полностью выдавите его, чтобы удалить остатки смеси из машины.
9. Начните производство изделий.

## **Использование очищающей смеси LP для экструзионной машины**

1. Выньте из машины фильтр, если это возможно. Это рекомендательная операция, но после чистки фильтр может быть сильно загрязнён.
2. Увеличьте температуру в зонах материального цилиндра на 20-30°C. **Если вы используете PVC (ПВХ), POM (ПОМ), силанольносшивающийся PE, клей (адгезив) не увеличивайте температуру, т.к. эти материалы не поддерживает высоких температур.**
3. Если очистка производится для смены цвета, то **рекомендуется**, для уменьшения количества используемой жидкости LP, предварительно очистить шнек и материальный цилиндр бесцветным сырьем. Для этого отключите подачу красителя, очистите бункер от остатков красителя с помощью сжатого воздуха, загрузите в литьевую машину некоторое количество бесцветного полимерного сырья (которое Вы использовали до очистки) и прогоните через шнековую пару. В конце очистки переработанное сырье должно выходить светлее, т.е. темно-синий до светло-голубого, красны до розового и т.д.
4. Подготовьте смесь из расчета 10-20 мл жидкости Ultra Plast LP (0,5-1 колпачок бутылки) на 1 кг используемого полимерного сырья. По возможности используйте материал с низким ПТР (экструзионные марки).
5. Загрузите в машину полученную смесь и прогоните **через фильеру**.
6. Если смесь выходит из вентиляционных отверстий увеличьте скорость шнека или закройте отверстия. Если на вашей машины вентиляционные отверстия работают через насос отключите его.
7. Очистку производить до тех пор, пока материал не будет выходить однородным, без включения красителя, нагара и т.д.
8. Верните все параметры оборудования в нормальные рабочие значения.
9. Загрузите в машину некоторое количество полимерного материала (который планируется использовать для производства) и полностью выдавите его, чтобы удалить остатки смеси из машины.
10. Начните производство изделий.

## Использование очищающей смеси LP для термопластавтомата

1. Увеличьте температуру в зонах материального цилиндра на 20-30<sup>0</sup>С. **Если вы используете PVC (ПВХ), POM (ПОМ), силанольносшивающийся PE, клей (адгезив) не увеличивайте температуру, т.к. эти материалы не поддерживает высоких температур.**
2. Если очистка производится для смены цвета, то **рекомендуется**, для уменьшения количества используемой жидкости LP, предварительно очистить шнек и материальный цилиндр бесцветным сырьем. Для этого отключите подачу красителя, очистите бункер от остатков красителя с помощью сжатого воздуха, загрузите в литьевую машину некоторое количество бесцветного полимерного сырья (которое Вы использовали до очистки) и прогоните через шнековую пару. В конце очистки переработанное сырье должно выходить светлее, т.е. темно-синий до светло-голубого, красны до розового и т.д.
3. Подготовьте смесь из расчета 10-20 мл жидкости Ultra Plast LP (0,5-1 колпачок бутылки) на 1 кг используемого полимерного сырья.
4. Установите значение противодавления равное 0.
5. Загрузите в машину полученную смесь. Установите нормальный режим работы машины при литье (пластикации и инъекции) и полностью выдавите смесь при отведённом узле впрыска.
6. Очистку производить до тех пор, пока материал не будет выходить однородным, без включения красителя, нагара и т.д.
7. Верните все параметры оборудования в нормальные рабочие значения.
8. Загрузите в машину некоторое количество полимерного материала (который планируется использовать для производства) и полностью выдавите его, чтобы удалить остатки смеси из машины.
9. Начните производство изделий.

## Использование очищающей смеси LP для очистки горячеканальной системы пресс-формы (ГКС)

ВНИМАНИЕ! Для предотвращения возможного попадания нагара от шнековой пары в ГКС рекомендуем предварительно очистить термопластавтомат (см. выше). Если Вы уверены, что на поверхности шнековой пары нет нагара, можете сразу приступить к очистке ГКС

1. Если очистка производится для смены цвета, то **рекомендуется**, для уменьшения количества используемой жидкости LP, предварительно очистить шнек, материальный цилиндр и ГКС бесцветным сырьем. Для этого отключите подачу красителя, очистите бункер от остатков красителя с помощью сжатого воздуха, загрузите в литьевую машину некоторое количество бесцветного полимерного сырья (которое Вы использовали до очистки) и прогоните через шнековую пару. В конце очистки переработанное сырье должно выходить светлее, т.е. темно-синий до светло-голубого, красны до розового и т.д.
2. **ВАЖНО!!!! Максимально увеличьте температуру сопел ГКС и коллектора. Температура сопел должна быть минимум 300 °С, а температура коллектора минимум 280 °С. Если вы используете PVC (ПВХ) или POM (ПОМ) не увеличивайте температуру, т.к. эти материалы не поддерживает высоких температур.**
3. Подготовьте смесь из расчета 10-20 мл жидкости Ultra Plast LP (0,5-1 колпачок бутылки) на 1 кг используемого полимерного сырья.
4. Загрузите в машину полученную смесь и начните производство изделий.
5. Когда производимые изделия будут визуально чистыми, остановите машину не более чем на 3 минут. Затем вновь начните производство, нарабатывая изделия на смеси.
6. Очистку производить до тех пор, пока материал не будет выходить однородным, без включения красителя, нагара и т.д.
7. Верните все параметры оборудования в нормальные рабочие значения.
8. Загрузите в машину некоторое количество полимерного материала (который планируется использовать для производства) и полностью выдавите его, чтобы удалить остатки смеси из машины.
9. Начните производство изделий

# Паспорт безопасности очищающей смеси Ultra Plast LP

1. Идентификация очищающей смеси и компании
  - 1.1. Обозначение очищающей смеси:  
ULTRA PLAST LP
  - 1.2. Компания производитель: ULTRA SYSTEM S.A.  
Адрес: RUE DE L'ANCIENNE POINTE 30, 1920 MARTIGNY, SWITZERLAND  
e-mail : info@ultrasystem.ch website :www.ultrasystemch  
По срочным вопросам обращайтесь: Paolo Balagna тел. +41 78 7362642, Mrs Renate Bever тел. +39 340 7153093, Владимир Хилюк тел.+380633841315
2. Идентификация опасности
  - 2.1 Классификация вещества или смеси  
Не является опасным веществом или препаратом согласно Регламенту (ЕС) №. 1272/2008.  
Это вещество не классифицируется как опасное в соответствии с Директивой 67/548 / ЕЕС.
  - 2.2 Элементы маркировки особого риска для человека и окружающей среды: НЕТ.
  - 2.3 Другие опасности - расплавленный пластик может вызвать ожоги
3. Информация по составу
  - 3.1. Химические свойства: Жидкость состоит из воды, неорганических и инертных солей, полимеров, а также других компонентов, состав которых является конфиденциальной информацией. Все компоненты признаны безвредными управлением по контролю за продуктами и лекарством FDA
  - 3.2. Описание продукта: Смесь добавок
  - 3.3. Опасные компоненты: Отсутствуют
4. Меры первой помощи
  - 4.1. Описание мер первой помощи  
Жидкость не опасна при вдыхании паров  
Нет опасности при попадании на кожу. При необходимости смыть водой с мылом  
При попадании в глаза промыть водой
  - 4.2. Наиболее важные симптомы и воздействия, как острые и замедленные: Нет
  - 4.3. Указания на необходимость немедленной медицинской помощи и специальное лечения: Никаких конкретных мер, МАТЕРИАЛ не опасен
5. Меры пожаротушения
  - 5.1 Средства пожаротушения  
Подходящие средства пожаротушения. Струёй воды, спиртоустойчивой пеной, песком или диоксидом углерода.
  - 5.2 Особые факторы риска, источником которых является вещество или смесь оксидов углерода и другие продукты распада.
  - 5.3 Рекомендации для пожарных. Надеть автономный дыхательный аппарат для тушения пожара, если необходимо.
  - 5.4 Дополнительная информация как для всех полимерных материалов, неправильное горение может сопровождаться угарными газами
6. Меры предосторожности
  - 6.1 Меры предосторожности, защитное снаряжение и особые меры предосторожности: не требуются.
  - 6.2 Меры защиты окружающей среды соответствуют требованиям местного законодательства о полимерных материалах.
  - 6.3. Методы и материалы для локализации и очистки. Подмести и удалить в контейнер

- 6.4 Ссылка на другие разделы для утилизации: см. раздел 13.
7. Использование и хранение
- 7.1. Меры предосторожности при работе  
Перед использованием внимательно прочитайте инструкцию по применению.
- 7.2 Условия хранения  
Хранить в закрытой упаковке.
- 7.3 Особые области применения: см. раздел 1.2
8. Индивидуальная защита
- 8.1 Общие меры: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
- 8.2 Предельные концентрации в рабочей и биологической зоне: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
- 8.3 Защита дыхательной системы: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
- 8.4 Защита рук: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
- 8.5 Защита глаз: При использовании для чистки термопластавтоматов или экструдеров выполняйте те же меры предосторожности как при работе с термопластичными полимерами
9. Химические и физические свойства
- А) Жидкость. Цвет светло серый
- Б) Запах: нет
- С) Порог запаха ----
- Д) РН: Сведений нет
- Е) Точка плавления от: 15 ° С
- Ф) Начальная температура кипения и диапазон кипения: 190 ° С.
- Г), Температура вспышки > 450 ° С
- Н) Скорость испарения - Сведений нет
- Я) Горючесть (твердого тела, газа) > 300 ° С
- Ж), верхний / нижний пределы воспламеняемости или взрываемости Сведений нет
- К) Давление пара: Сведений нет
- Л) Плотность паров: Сведений нет
- М) Относительная оплотность 1,20 г / см
- Н) Растворимость в воде: Да
- О) Температура самовоспламенения > 450 ° С
- Р) Температура разложения > 85 ° С
- Р) Вязкость 365
- С) Взрывоопасные свойства: Сведений нет
- Т) окислительные свойства: Нет
- 9.2 Дополнительная информация по безопасности  
Применяйте те же меры предосторожности, как при работе с полимерами
10. Стабильность и химическая активность
- 10.1. Общая информация: Никаких опасных реакций неизвестно, если хранение и обращение осуществляется согласно инструкции
- 10.2. Химическая стойкость: Никаких опасных реакций неизвестно, если хранение и обращение осуществляется согласно инструкции

- 10.3. Возможность опасных реакций: Никаких опасных реакций неизвестно, если хранение и обращение осуществляется согласно инструкции
- 10.4. Неблагоприятные условия: При хранении избегайте нагрева выше температуры 60°C. При использовании избегайте нагрева выше 300°C.
- 10.5. Несовместимые материалы: Сильные окислители
- 10.6. Опасные продукты разложения, если продукт храниться и используется в соответствии с инструкцией: Отсутствуют
11. Токсикологическая информация
  - Острая токсичность: Нет
  - Воздействие на кожу: Нет
  - Воздействия на глаза. При попадании может вызвать раздражение
  - Воздействие на дыхательные пути: Нет
  - Канцерогенность: Ни один из компонентов не классифицируется как канцерогенный
  - Общая информация: Физиологически приемлемый. Неизменяемый. Неканцерогенный. Все компоненты признаны безвредными согласно FDA
  - Значение острой токсичности LD/LC50 отличается для классификации LD50/LC50 (ORAL RAT): >10000 мг/кг
  - Возможные последствия на здоровье:
    - При вдыхании: Нет
    - При проглатывании: может причинить вред при проглатывании в большом количестве (> 10 г / кг).
    - На кожу: Нет
    - На глаза: может вызвать раздражение
  - Все компоненты признаны безвредными согласно FDA
12. Экологическая информация
  - 12.1. Токсичность: Нет
  - 12.2. Стойкость к разложению: Полимерные компоненты не поддаются биологическому разложению. Остальные компоненты полностью биологически разлагаемые
  - 12.3. Биологическое накопление: Нет
  - 12.4. Мобильность в почве: Нет
  - 12.5. Результат PBT и VPBT оценки: При правильном хранении, использовании и утилизации биологическая аккумуляция невозможна
  - 12.6. Другие неблагоприятные воздействия: Обращаться с осторожностью. При правильно использовать продукт не вызовет никаких негативных последствий для окружающей среды
13. Транспортировка
  - 13.1 Номер: ADR / RID: - IMDG: - IATA: -
  - 13.2 ADR / RID: Не является грузом
    - IMDG: Не является грузом
    - IATA: Не является грузом
  - 13.3 Класс опасности при транспортировке: ADR/RID: - IMDG: - IATA:
  - 13.4 Упаковка: ADR/RID: - IMDG: - IATA:
  - 13.5 Опасность для окружающей среды ADR / RID: НЕТ IMDG загрязняющий морские воды: NO IATA: НЕТ
  - 13.6 Специальные меры предосторожности для пользователя НЕТ опасности или ограничения для любой вид транспорта

IMDG: Не является опасным материалом  
IATA: Не является опасным материалом  
опасности при транспортировке КЛАСС (ES) ADR / RID: - IMDG: - IATA: -  
Группа упаковки ADR / RID: - IMDG: - IATA: -  
Опасность для окружающей среды ADR / RID: НЕТ IMDG загрязняющий  
морские воды: NO IATA: НЕТ  
Специальные меры предосторожности для пользователя НЕТ опасности или  
ограничения для любой вид транспорта

#### 14. Дополнительно

Данное техническое описание БЕЗОПАСНОСТИ соответствует требованиям  
Регламента (ЕС) №. 1907/2006 И 1272/2008.

Все данные, которые предоставлены в данном паспорте, основаны на  
информации, имеющейся у нашей компании на сегодняшний момент. Они не  
подразумевают никаких бессрочных гарантий продукта и не подразумевают  
никаких договорных обязательств.

Пользователь должен убедиться в соответствии и полноте информации в  
отношении правил использования продукта.

Информация, предоставленная в этом паспорте, не предназначена для  
привлечения к ответственности любого вида на компанию Ultra System.  
Компания Ultra System не несёт ответственность за смерть, увечия или  
повреждения любого рода в связи с неправильным использованием продукта.  
Данные в этом сертификате относятся только к конкретному продукту,  
описанному здесь.

Данным паспорт безопасности подразумевает, что все лица, которые с ним  
ознакомились, сделают собственное решение на его пригодность к  
применению перед использованием.