



ELEMENTOS DE FIXAÇÃO
PREVISÃO
PRESILHAS

PREMOTEX

EMULSÃO PARA LIMPEZA

A SOLUÇÃO ECONÔMICA E EFICAZ PARA A LIMPEZA DOS CILINDROS E ROSCAS DAS MÁQUINAS INJETORAS, SOPRADORAS E EXTRUSORAS

Praticidade

- Limpeza Profunda
- Remove os resíduos das matérias plásticas pigmentos e oxidações
- Deixa o extrusor livre de contaminações
- Acabamento de Polimento

Economia

- Reduz a quantidade de granulado usado na limpeza em até 70%
- Reduz perdas do novo processamento
- Reduz o tempo das operações de troca de materiais ou cor

PREMOTEX

RECOMENDAÇÕES DE USO

Normas de Procedimento para limpeza com PREMOTEX

Máquinas Transformadoras	Injetoras com moldes convencionais	Injetoras com moldes canal quente	Extrusoras	Sopradoras e extrusoras para filmes
Procedimentos				
1. Regulando a temperatura para a limpeza	<ul style="list-style-type: none"> Defina a temperatura de limpeza de acordo com o tipo específico de plástico (aprox. 10-15% abaixo da temperatura normal de fusão. Ver tabela "Temperatura-Quantidade"). <p>Ao longo da rosca mantenha a temperatura normal na zona do bico.</p>	<p>Ao longo da rosca aumente a temperatura do canal quente em aprox. 10-15% acima do normal</p>	<p>Na extrusora, na troca de telas, mantenha a temperatura normal do processamento na ferramenta.</p> <p>Obs.: Se possível, remova a tela antes de começar a limpeza. Não abaixe a temperatura na região da troca de telas enquanto as telas estiverem ainda em seus lugares.</p>	<p>Na extrusora, na troca de telas, mantenha a temperatura normal do processamento no cabeçote</p>
2. Preparando a mistura para a limpeza	<ul style="list-style-type: none"> Obs.: Sempre agite bem o frasco de PREMOTEX antes de usar. Adicione de 3 a 5% de PREMOTEX nos plásticos granulados e mexa e bem para obter a mistura de limpeza (Ver tabela "Temperatura-Quantidade"). Obs.: Não exagere nas proporções de PREMOTEX pois pode resultar problemas na zona de alimentação. 			
3. Limpando	<ul style="list-style-type: none"> Cheque se a temperatura foi alcançada. Reduza a velocidade da rosca em aprox. 50% se possível. Deixe fluir a mistura de limpeza na máquina transformadora e nos moldes ou bicos conectados, se deixados na máquina. Enquanto ocorre a limpeza, corrija a temperatura ao longo da rosca, se necessário, para assegurar que a limpeza ocorra com menor efeito de expansão. <ul style="list-style-type: none"> Aumente a contra-pressão aos poucos Use, se possível, a injeção total para a limpeza. <p>Obs.: O material de limpeza pode também ser injetado no molde (dependendo da máquina) isto permite a limpeza da ferramenta ao mesmo tempo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aumente a contra-pressão aos poucos Use, se possível, a injeção total para a limpeza. <p>Obs.: O material de limpeza pode também ser injetado no canal quente. Isto permite a limpeza do canais sujos</p>		
4. Purgando	<p>Verificando, após a mistura de limpeza ter sido purgada, com plásticos granulados do tipo requerido (Quantidade ver tabela "Quantidade utilizada na mistura de limpeza - granulados de PP com PREMOTEX)</p>			
5. Preparando as condições para a próxima produção	<ul style="list-style-type: none"> Defina todas as temperaturas de acordo com as necessidades do material plástico seguinte Defina a contra-pressão necessária Defina o avanço da rosca necessário. 	<ul style="list-style-type: none"> Defina a contra-pressão necessária Defina o avanço da rosca necessário. 	<p>OBS.: Acione a rosca novamente, se necessário.</p>	

PREMOTEX

RECOMENDAÇÕES DE USO

Tabela Temperatura / Quantidade

Tipo de Plástico		Temperatura de trabalho [°C] [°F]	Temperatura de limpeza [°C] [°F]	Proporção de PREMOTEX na mistura de limpeza	
Nome	Abreviação			[%]	[g/Kg]
Acrilomitrila-Butadieno-Estireno Copolímero	ABS	200 - 250 390 - 480	170 - 190 340 - 375	5	50
Acrilomitrila-Copolímero	SAN	200 - 220 390 - 430	180 - 200 360 - 390	5	50
Celulose de Acetato	CA	220 - 260 430 - 500	190 - 230 375 - 450	5	50
Poliamida	PA	250 - 280 480 - 540	220 - 230 430 - 450	5	50
Polycarbonato	PC	280 - 330 540 - 620	230 - 280 450 - 540	5	50
Poliéster (amorfo)	PETP	50 - 60 120 - 140	30 - 40 90 - 100	3	30
Poliéster (linear)	PETP / PBTP	230 - 300 450 - 570	200 - 250 390 - 480	5	50
Polietileno	HDPE / LDPE	180 - 250 360 - 480	150 - 190 300 - 370	3	30
Polimetil-Metacrilato (Plexiglas)	PMMA	210 - 230 410 - 450	180 - 200 360 - 390	5	50
Polioximetileno	POM	170 - 210 340 - 410	140 - 170 280 - 340	5	50
Polipropileno	PP	200 - 250 390 - 480	170 - 200 340 - 390	5	50
Poliestireno	PS	200 - 270 390 - 520	170 - 210 340 - 410	5	50
Polisulfonato	PSU	350 - 400 660 - 750	320 - 350 600 - 660	5	50
Cloreto de Polivinila	PVC	160 - 180 320 - 360	140 - 160 280 - 320	5	50
Fluoreto de Polivinila	PVDF	200 - 220 390 - 430	170 - 190 340 - 370	5	50
Poliuretano Termoplástico	TPU	200 - 220 390 - 430	170 - 190 340 - 370	5	50

Quantidades Necessárias da Mistura de Limpeza (Granulados de PP com Premotex)

Diametro [mm] [inch]	20 - 40 0.75 - 1.5	40 - 50 1.5 - 2	50 - 60 2 - 2.5	60 - 80 2.5 - 3	80 - 100 3 - 4	100 - 120 4 - 4.5	120 - 150 4.5 - 6	150 - 175 6 - 6.5	175 - 200 6.5 - 8
Recomendação [kgs]* [LBS.]	0.125 - 1 0.3 - 2.2	1 - 2 2.2 - 4.3	2 - 3.4 4.3 - 7.5	3.4 - 8 7.5 - 18	8 - 16 18 - 35	16 - 27 35 - 60	27 - 53 60 - 117	53 - 84 117 - 186	84 - 125 186 - 280

* Valores aproximados; dependendo do comprimento da rosca e grau de contaminação

RECOMENDAÇÕES DE USO

Como Limpar sob Condições Especiais

Características	Medidas
Rosca com diâmetro pequeno (<30mm) (<1 ¼)	<ul style="list-style-type: none"> • Mantenha a proporção exata de PROMOTEX e plásticos para a mistura de limpeza (ver tabela Temperatura-Quantidade), misture bem o material de limpeza para um bom resultado. • Se ocorrerem problemas com a alimentação, reduza a proporção de PROMOTEX na mistura de limpeza e diminua um pouco a rotação da rosca.
Equipamentos com área de degasagem (barras verticais)	<ul style="list-style-type: none"> • Nas zonas de degasagem, o efeito da mistura de limpeza com PROMOTEX é muito reduzido por causa da falta de contrapressão. Em muitos casos, as medidas à seguir podem aumentar o efeito da limpeza; <ul style="list-style-type: none"> - Abaixar a temperatura, favorecendo a área de degasagem; - Limpe de acordo com as normas dadas; - Adicionalmente, limpe a abertura de degasagem.
Decomposição do PVC (queimando/ amarelado)	<ul style="list-style-type: none"> • Método de limpeza especial: <ol style="list-style-type: none"> 1. Remova o bico e limpe manualmente; 2. Não abaixe a temperatura; 3. Limpe com a mistura de limpeza contendo 5% de PROMOTEX em PP natural; 4. Siga com uma pequena quantidade de puro PP natural; 5. Deixe a temperatura entre 200-220° C; 6. Limpe com a mistura de limpeza contendo 5% de PROMOTEX em PP natural; 7. Prossiga com uma pequena quantidade de puro PP natural; 8. Defina a temperatura de acordo com as necessidades do material plástico que será utilizado na produção seguinte; 9. Encaixe o bico.
Quando material plástico de alto valor é usado	<ul style="list-style-type: none"> • Nesses casos onde o material plástico de alto valor está sendo transformado, uma redução adicional nos custos da limpeza pode ser obtida com bons resultados utilizando-se uma mistura de limpeza feita por PP natural ou PP transparente com 5% de PROMOTEX (PP é estável até 320° C pode, no entanto ser usado para quase todos os tipos de materiais plásticos).

Como Corrigir os Resultados de uma Limpeza Ineficiente

Problema	Razão	Solução
Após a limpeza com PROMOTEX encontram-se ainda contaminações no plástico	• Contaminação persistente.	• Repita a limpeza de acordo com as medidas de procedimento, reduzindo a temperatura por igual.
	• Muitos estragos na rosca (por exemplo; seções porosas, desgaste, ranhuras).	• Troque a rosca.
	• Estrago na parede interno cilindro (por exemplo: marcas, desgaste, trincas).	• Recupere o cilindro.
	• Marcas de fluxo desfavorável no cabeçote, bicos e na região do molde	• Conserte ou troque estas partes que causam fluxo desfavoráveis por peças em melhores condições
O sistema de canal quente não ficou limpo	• Marcas de fluxo desfavorável no sistema do canal quente (por exemplo: bolhas).	• Promova uma limpeza manual.
	• Temperatura do canal quente muito baixa.	• Aumente a temperatura do sistema do canal quente

Previsão Indústria e Comércio de Presilhas Ltda.

Rua Dr. Nério Nunes, 285 - Jd. Campo de Fora - CEP 05848-030

São Paulo - SP - Fone/Fax: (11) 5511.2168

E-mail: presilha@previsao.ind.br - Site: www.previsao.ind.br

vendedor: