



Purging Compounds

TYPENÜBERSICHT

Temperaturbereich von 120°C bis 230°C

Purgex™ 460 Plus spez. für Massenkunststoffe, insbes. Polyolefine (PE, PP), für Anlagen die diskontinuierlich gereinigt werden

Purgex™ 461 Plus insbes. Polyolefine (PE, PP), biologisch abbaubare Polymere, für Anlagen die kontinuierlich gereinigt werden

Temperaturbereich von 140°C bis 290°C

Purgex™ 456 Plus für normale Anwendung

Purgex™ 457 Plus erhöhte Wirkung durch Zusatz von 3% Glasfasern

Purgex™ 459 Plus erhöhte Wirkung durch Zusatz von 6% Glasfasern

PE, PP, PS, ABS, SAN, PA, POM, PVC, TPE, TPU und weitere Thermoplaste innerhalb des angegebenen Temperaturbereiches

Temperaturbereich von 150°C bis 320°C

Purgex™ 3056 Plus für normale Anwendung

Purgex™ 3057 Plus erhöhte Wirkung durch Zusatz von 3% Glasfasern

PBT, PPO, PC, PC/ABS, PA, PPS und weitere Thermoplaste innerhalb des angegebenen Temperaturbereiches

Konzentrat

Purgex™ 527 Plus wird mit dem folgenden Polymer abgemischt, besonders geeignet für Polycarbonat (PC, glasklar)

Von Bayer MaterialScience empfohlen!

Spezielle Farb- oder Materialwechsel

Purgex™ 602 Plus insbesondere für die Umstellung auf glasklare Materialien, wie: PS, ASA, MABS und PC

Purgex™ 741 Plus sichert einen schnellen Farb- oder Materialwechsel, insbesondere bei PP Copolymer

RICHTMENGE

Spritzguss								
Schließkraft (t)	60	100	300	500	1.000	1.500	2.000	3.000
Purgex™ (kg)	0,25	0,45	1,30	2,15	4,25	6,40	8,50	12,75

Extrusion								
Ø Schnecke (mm)	25	32	36	40	60	95	115	160
Purgex™ (kg)	3,30	4,30	4,80	5,30	8,00	12,50	15,50	21,50

(+/- 30% Zugabe)