



KUNSTSTOFFTECHNIK LAPACZ

Kunststoffe Reinigungsgranulate Additive

REINIGUNGSGRANULAT

für Spritzgießmaschinen, Extruder und Blasanlagen – zuverlässiger, schneller Farb- und Materialwechsel



KUNSTSTOFFTECHNIK LAPACZ

Wir sind Ihr kompetenter Partner, wenn es um die Optimierung Ihrer Fertigung geht. Jahrzehntelange Erfahrungen in der Kunststoffverarbeitung und hohe Zuverlässigkeit sind unser Plus. **Unsere Spezialisierung:** Anwendung und Vertrieb von Reinigungsgranulaten und Additiven. **Unser Erfolgsgegarant:** Purgex™! Das Reinigungsgranulat hat den Praxistest schon vielfach überzeugend gemeistert. Wir sind sicher: Auch Ihr Aufwand beim Farb- und Materialwechsel lässt sich dank Purgex™ deutlich senken.



IHRE VORTEILE

- » Verbesserte Qualität und Prozessstabilität
- » Reduzierung der Ausschussproduktion
- » Erhöhung der Verfügbarkeit von Maschinen und Werkzeugen
- » Senkung der Kosten
- » Wettbewerbsfähigkeit



REFERENZEN

Mit Stolz nennen wir Partner wie das Unternehmen Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Wiehe), das SKZ mit Hauptsitz in Würzburg, das Kunststoffzentrum Leipzig und die Covestro Deutschland AG.



PURGEX™

Einzigartige Reinigung von Schnecke, Zylinder, Düse, Werkzeug und Heißkanalsystem mit nur einem Reinigungsgranulat! PurgeX™ ist **in allen Branchen** der Thermoplastverarbeitung einsetzbar, auch im Lebensmittel- und Medizinbereich (FDA- und GRAS-konform).



- » keine Veränderung der Parameter notwendig
- » einsetzbar für alle Thermoplaste
- » **nur 5 Minuten Einwirkzeit**
- » schäumt auf und erreicht auch rheologische Totzonen



- » **schonend**
- » nicht abrasiv
- » beugt bei regelmäßiger Verwendung hartnäckigen Verschmutzungen vor



- » **wirtschaftlich und ökologisch**
- » wirkt schon bei geringer Dosierung
- » Rohstoffverlust und Ausschuss werden auf ein Minimum reduziert
- » die Anlagen sind innerhalb kürzester Zeit wieder produktionsbereit
- » ungiftig, **FDA-konform**
- » geruchsneutral

Verarbeitungsempfehlungen SPRITZGUSS

Bei richtiger und konsequenter Anwendung von Purgex™ ist die Spritzgießmaschine innerhalb kurzer Zeit startklar für die neue Serie. Qualitätsmängel wie Farbschlieren oder schwarze Punkte gehören der Vergangenheit an. Mit Purgex™ ist auch die Reinigung des Heißkanals möglich.



ANWENDUNG*

- » Entleeren Sie den Trichter.
- » Entleeren Sie den Zylinder durch Abspritzen des Restmaterials.
- » Befüllen Sie den Trichter mit Purgex™ gemäß der empfohlenen Richtmenge. (Daumenregel: Dosieren Sie etwa die 1,5-fache Menge des Zylindervolumens.)
- » Füllen Sie den Zylinder durch Rotation der Schnecke.
- » Dosieren Sie 3 bis 5 Schneckenhübe ins Freie, bis weitestgehend helles Purgex™ aus der Düse tritt und eine Schaumbildung erkennbar ist.

* Ausführliche Erklärung der Anwendung unter www.kunststofftechnik-lapacz.de oder unter der Telefonnummer +49 (0) 30 480951.26.



SEHR WICHTIG

- » Lassen Sie Purgex™ 5 Minuten einwirken und stellen Sie sicher, dass die Schnecke in vorderer Stellung ist.
- » Verarbeiten Sie Purgex™ weiter durch Abspritzen der Maschine bis der Zylinder weitestgehend geleert ist.
- » Füllen Sie anschließend das als nächstes zu verarbeitende Polymer in den Trichter und verarbeiten es bis Purgex™ vollständig entfernt und das Material sauber ist.

Verarbeitungsempfehlungen EXTRUSION

Mit Purgex™ werden Pigmentreste, Materialvercrackungen und sonstige Ablagerungen auf der Schnecke, im Zylinder oder an den Blasköpfen bzw. Extrusionsdüsen gelöst und ausgetragen.



ANWENDUNG*

- » Entleeren Sie den Zylinder durch Abspritzen des Restmaterials.
- » Entfernen Sie das Sieb bzw. den Siebwechsler.
- » Schließen Sie – sofern möglich – die Entgasungszone bzw. -zonen.
- » Befüllen Sie den Trichter mit Purgex™ gemäß der empfohlenen Richtmenge.
- » Stellen Sie sicher, dass der Zylinder vollständig mit Purgex™ gefüllt ist. Weitestgehend helles Purgex™ sollte aus der Düse treten und ein deutliches Aufschäumen erkennbar sein.

* Ausführliche Erklärung der Anwendung unter www.kunststofftechnik-lapacz.de oder unter der Telefonnummer +49 (0) 30 480951.26.



SEHR WICHTIG

- » Lassen Sie die Maschine ohne Veränderung der Verarbeitungstemperatur 5 Minuten stehen.
- » Setzen Sie das Sieb wieder ein, öffnen Sie die Entgasungszonen und beginnen Sie mit der neuen Fertigung.
- » Füllen Sie anschließend das als nächstes zu verarbeitende Polymer in den Trichter und verarbeiten es bis Purgex™ vollständig entfernt und das Material sauber ist.

TYPENÜBERSICHT



TEMPERATURBEREICH VON 120 °C BIS 230 °C

Für Polyolefine (PE, PP) und biologisch abbaubare Polymere

- » **Purgex™ 460 Plus** für Anlagen, die diskontinuierlich gereinigt werden
- » **Purgex™ 461 Plus** für Anlagen, die kontinuierlich gereinigt werden



TEMPERATURBEREICH VON 140 °C BIS 290 °C

Einsetzbar für alle Thermoplaste innerhalb des angegebenen Temperaturbereiches wie PE, PP, PS, ABS, SAN, PA, POM, PVC, TPE, TPU

- » **Purgex™ 456 Plus** für normale Anwendung, ohne Glasfasern
- » **Purgex™ 457 Plus** erhöhte Wirkung durch Zusatz von 3 % Glasfasern
- » **Purgex™ 458 Plus** entfernt extreme Verschmutzungen oder Farbreste, bei geringster Qualmbildung, 9 % Glasfasern
- » **Purgex™ 459 Plus** erhöhte Wirkung durch Zusatz von 6 % Glasfasern
- » **Purgex™ 741** sichert einen schnellen Farb- oder Materialwechsel, insbesondere bei PP Copolymer und z. B. PE, ohne Qualmbildung, 3 % Glasfasern



TEMPERATURBEREICH VON 150 °C BIS 320 °C

Einsetzbar für alle Thermoplaste innerhalb des angegebenen Temperaturbereiches wie PBT, PPO, PC, PC/ABS, PA, PPS

- » **Purgex™ 3056 Plus** für normale Anwendung, ohne Glasfasern
- » **Purgex™ 3057 Plus** erhöhte Wirkung durch Zusatz von 3 % Glasfasern



KONZENTRAT

Konzentrate werden mit dem folgenden Polymer abgemischt.

- » **Purgex™ 201** Konzentrat für Extrusion bei kontinuierlicher Anwendung, besonders geeignet für Biopolymere, Temperaturbereich von 120 °C bis 230 °C
- » **Purgex™ 527** Konzentrat für Spritzguss und Extrusion, Temperaturbereich von 150 °C bis 320 °C



UMSTELLUNG AUF GLASKLARE MATERIALIEN

Speziell entwickelt für die Umstellung auf glasklare Materialien, [ohne Eintrübung](#)

- » **Purgex™ 527** Konzentrat, wird mit dem folgenden Polymer abgemischt, insbesondere geeignet für PC und PET von Bayer MaterialScience empfohlen (jetzt Covestro)
- » **Purgex™ 602 Plus** fertig abgemischtes Reinigungscompound, insbesondere geeignet für die Umstellung auf glasklare Materialien wie: PS, ASA, SAN, MABS und PC

RICHTMENGE

(+/- 30 % Zugabe)



RICHTMENGE SPRITZGIESSMASCHINE

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



RICHTMENGE EXTRUSION

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



Erleben Sie PurgeX™ aus erster Hand. Bestellen Sie Ihr
kostenloses Muster!

Name/Unternehmen

Adresse

E-Mail

Telefon

Verarbeitungsprozess

Verarbeitungstemperatur

Typ

Bitte senden Sie uns das ausgefüllte Bestellformular per Fax an
+49 (0) 30 480951.27 oder per E-Mail an info@kunststofftechnik-lapacz.de.



KUNSTSTOFFTECHNIK LAPACZ

Kunststoffe Reinigungsgranulate Additive

Kunststofftechnik Lapacz
Lessingstraße 79 | 13158 Berlin
Fon +49 (0) 30 480951.26
Fax +49 (0) 30 480951.27

E-Mail: info@kunststofftechnik-lapacz.de



PURGEX™ REINIGUNGSGRANULAT FÜR

- » Spritzgießmaschinen
- » Extruder
- » Blasanlagen
- » Blasextrusionsanlagen
- » Heißkanalwerkzeuge

Über weitere Produkte können Sie sich gern auf unserer
Internetseite informieren www.kunststofftechnik-lapacz.de.



Ausgabe: März 2016