



***Purging Compounds***

# ULTRA PLAST PO-E-CS

**Čistící granulát připravený k použití**

***ULTRA SYSTEM***

**CECHO - BOHUMIL CEMPÍREK, s.r.o.**

Polnička 309

591 01 Žďár nad Sázavou

tel./fax: +420 566 620 705

e-mail: [cecho@cecho.cz](mailto:cecho@cecho.cz)

web: [www.cecho.cz](http://www.cecho.cz)

# ULTRA PLAST PO-E-CS

Ultra Plast je speciálně vyvinutá čistící směs, která je dodávána v předem namíchaném granulátu, připraveném k použití. Materiál je určen pro čištění vstřikovacích jednotek, šneků, válců, trysek a extrudovacích hlav. Jeho úkolem je odstranit zbytky spáleného materiálu, barev, usazenin, povlaků a matných skvrn vzniklých při výměně materiálu nebo změně barev. Například při použití materiálů **EVA, HDPE, LDPE, PP, Polyolefiny a jiné termoplasty**.

**Provozní teploty jsou od 140°C do 300°C (284°F – 572°F), kdy materiál odstraňuje při teplotě předchozího zpracovávaného materiálu veškeré povlaky a usazeniny.**

Směs **není abrazivní**, ale je schopná chemicky reagovat, proto čištění **nezpůsobuje mechanické opotřebení stroje**. Díky jednotlivým chemickým složkám, jsou uvolněny a následně vystříknuty ze vstřikolisu nečistoty např.: barevné a spálené polymery, povlaky, matné skvrny a rez.

Při pravidelném používání vytváří Ultra Plast ochranný a nepřilnavý film, který pomáhá **chránit a bránit** dotčené části před oxidací a tím napomáhá rychlejšímu a snazšímu následnému čištění.

Jak již bylo uvedeno, čištění probíhá při stejné teplotě jako zpracování původního materiálu. Není zapotřebí časové prodlevy.

Ultra Plast je netoxický a bez zápachu. Nepoškozuje Vaše zařízení, protože neobsahuje žádné rozpouštědla. Všechny složky jsou FDA kvalifikovány jako GRAS (Generally Recognized As Safe).

Může se stát, že při použití Ultra Plastu ve starším stroji, jehož zařízení je více opotřebeno, nebudou napoprvé odstraněny veškeré nečistoty. V tom případě je třeba čištění zopakovat.

Doporučujeme nádobu s čistícím granulátem řádně uzavírat, aby nedocházelo k nabírání vzdušné vlhkosti, která způsobuje tvorbu lepkavých sraženin. Tyto však nemění účinnost produktu.

Materiál zpracujte od 12 do 18 měsíců od nakoupení.

## POUŽITÍ U VSTŘIKOVACÍCH LISŮ:

- Doporučujeme zvýšit teplotu válce o 10-20°C, což není podmínkou, ale pomůže to docílit lepšího výsledku (nezvyšujte teplotu v oblasti pod násypkou). **Při použití materiálů PVC nebo POM nezvyšujte teplotu vůbec, jelikož tyto materiály nepracují s vysokými teplotami.**
- Naplňte vstřikovací jednotku (dále VJ) čistým (nebarveným) materiálem, který budete odšťikovat, dokud nebude vycházet světlejší materiál (např.: po červené růžová nebo po tmavě modré světle modrá).
- Vyprázdněte válec a nastavte šnek do přední pozice. Nastavte zpětný tlak na stroji, aby mohl být naplněn materiálem Ultra Plast (obecně 5-8 barů).
- Naplňte VJ materiálem Ultra Plast a zahajte cyklus vstřikování.

Délka plastifikace:

- Přibližně 40 sekund pro stroje do 200 tun.
- Přibližně 1 minuta pro větší stroje (**DŮLEŽITÉ!** Nenechávejte čistící materiál ve stojícím stroji déle než 5 minut!).
- Pokračujte se vstřikováním po krátkých dávkách, dokud nebude Ultra Plast viditelně čistý.
- Naplňte stroj materiálem, který budete používat pro výrobu a spusťte stroj (s normálními hodnotami) pro odstranění zbytku materiálu Ultra Plast uvnitř stroje.
- Spusťte normální produkci.

## POUŽITÍ U EXTRUDÉRŮ:

- Spusťte stroj s čistým (nebarveným) materiálem, který se chystáte dále zpracovávat.
- Pokud je stroj vybaven filtrační tryskou, demontujte ji (toto není přímo nutné, ale čistící granulát Ultra Plast by mohl naplnit filty nečistotou ze šneku).
- Následně naplňte stroj materiálem Ultra Plast, a pokud je to možné spusťte jej s nastavenou teplotou o 20-30°C vyšší. **Při použití materiálů PVC nebo POM nezvyšujte teplotu vůbec, jelikož tyto materiály nepracují s vysokými teplotami.**
- Nastavte nižší otáčky šneku, aby se čistící materiál rozpínal uvnitř stroje. Vystříknutá čistící směs, by měla mít zpeňený vzhled. Pokud tomu tak není, snižte znovu rychlost otáčení šneku.
- **Pokud čistící směs vychází z odvzdušňovacích otvorů válce, zvyšte rychlost šneku nebo se snažte uzavřít odvzdušňovací otvory. V případě, že je odvzdušnění spojeno s podtlakovým systémem, vypněte jej.**
- **Pokud i nadále vychází čistící směs z odvzdušňovacích otvorů válce, nasypávejte směs po menších dávkách.**
- U větších extrudérů můžete Ultra Plast ponechat ve stroji po dobu cca. 3 minut, dříve než začnete vstřikovat.
- Pokračujte s extrudováním materiálu Ultra Plast, dokud není viditelně čistý.
- Naplňte neutrálním materiálem nebo materiálem, který budete dále zpracovávat a spusťte stroj pro odstranění veškerého materiálu Ultra Plast ze stroje.
- Začněte normální produkci.

## **POUŽITÍ U VYFUKOVACÍCH STROJŮ:**

- Zvyšte teplotu hlavy o 20 - 30°C a snižte rychlost šneku dle potřeby.
- Naplňte vstřikovací jednotku (dále VJ) čistým (nebarveným) materiálem, který budete odšťikovat, dokud nebude vycházet světlejší materiál (např.: po červené růžová nebo po tmavě modré světle modrá).
- Naplňte válec a šnek materiálem Ultra Plast.
- Utáhněte maximálně trysky, tak aby čistící materiál mohl vytvořit tlak uvnitř hlavy.
- V případě, že šnek prokluzuje, snižte teplotu o 20-30°C.
- V případě, že není možné nastavit tloušťku preformy, zvyšte rychlost šneku pro vytvoření tlaku.
- Pokračujte v čištění, dokud vycházející materiál Ultra Plast nebude viditelně čistý.
- Pročistěte pomocí neutrálního materiálu pro odstranění všech zbytků materiálu a vraťte materiál, který budete používat pro výrobu. Nezapomeňte otevřít (nastavit) znovu trysky.
- Začnete novou produkci.

## **Instrukce pro použití materiál během odstávky stroje.**

- Čistící materiál lze použít také jako “antioxidant” a lze jej nechat uvnitř vstřikovacího komory.
- Zpravidla se ho využívá při odstávkách, během víkendu, dovolených, kdy jsou topení komory vypnuty (i když tento krok může zabrat nějaký čas). Při odstávce stroje naplňte vstřikovací komoru čistícím materiálem a nechte uvnitř.
- Jakmile je stroj znovu zapnut, vystříkněte všechnen čistící materiál (jakmile je dosaženo požadovaných teplot pro výrobu). Naplňte stroj malým množstvím nového (čerstvého) materiálu, pro odstranění starého materiálu a začněte novou produkci.

### **POZOR!!**

Všechny uvedené pokyny jsou všeobecné pokyny a mohou se lišit dle každého typu stroje a jeho stavu. V případě jakéhokoliv dotazu, informací a/nebo pochybností, se neváhejte obrátit buď na Vašeho prodejce, nebo přímo na naše technické oddělení.

# MATERIÁLOVÝ A BEZPEČNOSTNÍ LIST

## verze 1/2015 z data 29/10/2015

### 1. IDENTIFIKAČNÍ PRVKY SLOUČENINY A SPOLEČNOST

**1.1 IDENTIFIKÁTORY VÝROBKU NÁZEV VÝROBKU** ULTRA PLAST PO - E-CS

**1.2 URČENÍ POUŽITÍ LÁTKY NEBO SMĚSI A NEDOPORUČENÁ POUŽITÍ:** URČENÁ POUŽITÍ: ČISTÍCÍ SMĚS PRO ZPRACOVÁNÍ PLASTŮ

**1.3 PODROBNÉ ÚDAJE O DODAVATELI BEZPEČNOSTNÍHO LISTU**

NÁZEV SPOLEČNOSTI: ULTRA SYSTEM S.A.

ADRESA: RUE DE L' ANCIENNE POINTE 30, 1920 MARTIGNY, ŠVÝCARSKO

TELEFON: +41 027 / 722 62 71

E - MAIL: INFO@ULTRAPLASTSA.COM WEBSITE: [WWW.ULTRA-SYSTEM.EU](http://WWW.ULTRA-SYSTEM.EU)

**1.4 TELEFONNÍ ČÍSLO PRO MIMOŘÁDNÉ SITUACE**

TEL.: DOTT. PAOLO BALAGNA +39 330 595553, MRS RENATE BEVER +39 340 7153093

### 2. INFORMACE O SMĚSI

**2.1 CHEMICKÉ VLASTNOSTI:** ČISTÍCÍ SMĚS ULTRA PLAST OBSAHUJE ANORGANICKÉ A NEUTRÁLNÍ SOLI A JINÉ COMPONENTY POVAŽOVANÉ ZA DŮVĚRNÉ. VŠECHNY COMPONENTY JSOU KVALIFIKOVÁNY JAKO GRASS (GENERALLY RECOGNIZED AS SURE) ORGANIZACÍ FDA.

**2.2 POPIS PRODUKTU:** SMĚS ADITIV V OLEFINICKÝ SMĚSI

**2.3 NEBEZPEČNÉ KOMPONENTY:** ŽÁDNÉ

### 3. NEBEZPEČNÍ / VAROVÁNÍ

**3.1 POPIS NEBEZPEČÍ:** ROZTAVENÝ PLAST MŮŽE ZPŮSOBIT VÁŽNÉ POPÁLENINY.

**3.2 ZVLÁŠTNÍ INFORMACE O KONKRETNÍCH RIZICÍCH PRO ČLOVĚKA A ŽIV. PROSTŘEDÍ:** ŽÁDNÉ

### 4. INFORMACE PRVNÍ POMOCI

**4.1 POPIS POSTUPU PRVNÍ POMOCI**

**INHALACE:** ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OBEZŘETNOST NENÍ NUTNÁ

**KONTAKT S POKOŽKOU:** ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OBEZŘETNOST NENÍ NUTNÁ. V PŘÍPADĚ POTŘEBY UMYJTE POSTIŽENÁ MÍSTA MÝDLEM A VODOU

**KONTAKT S OČIMA:** VYPLÁCHNĚTE OČI STUDENOU VODOU

**POŽITÍ:** VYMYJTE ÚSTA STUDENOU VODOU

**4.2 VÁŽNÉ SYMPTOMY AKUTNÍ A ZPOŽDĚNÉ:** NEJSOU

**4.3 POKYN K OKAMŽITÉ LÉKAŘSKÉ POMOCI A ZVLÁŠTNÍMU OŠETŘENÍ:** ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OBEZŘETNOST NENÍ NUTNÁ

### 5. PROTIPOŽÁRNÍ OPATŘENÍ

**5.1. VHODNÉ HASÍCÍ PŘÍSTROJE:** VODNÍ HASÍCÍ PŘÍSTROJ, PRAŠKOVÝ HAS. PŘÍSTROJ, , PÍSKOVÝ, PĚNOVÝ ANEBY OXID UHLÍČITÝ.

**5.2 HASÍCÍ MATERIÁL NEVHODNÝ Z BEZPEČNOSTNÍCH DŮVODŮ:** PODLE NAŠICH SOUČASNÝCH ZNALOSTÍ ŽÁDNÉ NEJSOU.

**5.3 ZVLÁŠTNÍ NEBEZPEČÍ PŘÍCHÁZEJÍCÍ Z LÁTKY, OD STEJNÉ SMĚSY, ZE SPALOVÁNÍ VÝROBKŮ NEBO OD VYPOUŠTĚNÝCH PLYNŮ:** PODOBNĚ JAKO VŠECHNY POLYMERNÍ PRODUKTY, AS FOR EVERY POLYMERIC PRODUCT, ŠPATNÉ SPALOVÁNÍ BY MOHLO VYVOLAT VÝPARY OXIDU UHELNATÉHO.

**5.4 BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ PRO POŽÁRNÍ HLÍDKY:** RESPIRÁTOR V PŘÍPADECH NEVĚTRANÝCH PROSTOR.

### 6. NÁHODNÉ MĚŘENÍ

**6.1 OSOBNÍ OPATŘENÍ:** ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ NEJSOU NUTNÁ.

**6.2 OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ:** V SOULADU S MÍSTNÍMI NAŘÍZENÍMI.

**6.3 ČISTÍCÍ/SHROMAŽDOVACÍ POSTUPY:** POUŽITÍ MECHANICKÝCH PROSTŘEDKŮ

### 7. MANIPULACE, SKLADOVÁNÍ A POUŽITÍ

**7.1 MANIPULACE:** ZÁCHÁZEJTE JAKO S THERMOPLASTICKÝM MATERIÁLEM.

**7.2 SKLADOVÁNÍ:** SKLADUJTE V SUCHÉM A CHLADNÉM MÍSTĚ, BĚŽNĚ VENTILOVANÉM. UJISTITE SE, ŽE KYBLÍK JE SPRÁVNĚ UZAVŘEN PO POUŽITÍ. VZNIK MALÝCH SRAŽENIN UVNITŘ KÝBLE NESNÍŽUJE ÚČINNOST PRODUKTU, JE TO JEN UKAZATEL NASAKAVOSTI.

### 8. KONTROLA VYSTAVENÍ/INDIVIDUÁLNÍ OCHRANA

**8.1 OBECNÁ OPATŘENÍ**

PŘI ČIŠTĚNÍ VSTRÍKOVACÍCH STROJŮ NEBO EXTRUDÉRŮ DODRŽUJTE POUŽITÍ STEJNĚ JAKO PŘI PRÁCI S JINÝMI POLYMERY.

**8.2 KONCENTRAČNÍ LIMITY V PRACOVNÍ A BIOLOGICKÉ OBLASTI.**

**8.3 OCHRANA DÝCHAČÍCH ORGÁNŮ.**

**8.4 OCHRANA RUKOU.**

**8.5 OCHRANA OČÍ.**

PŘI ČIŠTĚNÍ VSTRÍKOVACÍCH STROJŮ NEBO EXTRUDÉRŮ DODRŽUJTE POUŽITÍ STEJNĚ JAKO PŘI PRÁCI S JINÝMI POLYMERY.

### 9. CHEMICKÉ A FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

FYZIKÁLNÍ STAV :

GRANULE

ZÁPACH :

BEZ ZÁPACHU

PH :

N.A.

BOD VARU:

-

BOD TÁNÍ:	70 °C (158 °F)
TEPLOTA ZÁPALNOSTI:	>300 °C (572 °F)
TEPLOTA VZNÍCENÍ:	>450 °C (842 °F)
VÝBUŠNÉ VLASTNOSTI:	ŽÁDNÉ
VLASTNOSTI HOŘENÍ:	ŽÁDNÉ
SROVNÁVACÍ HUSTOTA PŘI 25° C:	0.70 GR/CC
ROZPUSTNOST:	NEPATRNĚ VE VODĚ
TEPELNÁ ROZKLAD:	ZAČÍNÁ PŘI 85°C (185 °F)

#### 10. STABILITA A REAKTIVITA

10.1 REAKTIVITA: ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ PŘI SKLADOVÁNÍ A MANIPULACI DLE INSTRUKCÍ.

10.2 CHEMICKÁ STABILITA: ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ PŘI SKLADOVÁNÍ A MANIPULACI DLE INSTRUKCÍ.

10.3 MOŽNOST NEBEZPEČNÝCH REAKCÍ: ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ PŘI SKLADOVÁNÍ A MANIPULACI DLE INSTRUKCÍ.

10.4 RISKANTNÍ PODMÍNKY: VYVARUJTE SE TEPLOTÁM PŘEVYŠUJÍCÍM 60°C, **VYJMA POUŽITÍ**, ZDE NEPŘEKRAČUJTE 400°C, POUZE POKUD TO NENÍ VYŽADOVÁNO, KONZULTUJTE S DODAVATELEM.

10.5 NEBEZPEČNÉ LÁTKY: ŽÁDNÉ

10.6 NEBEZPEČNÉ PRODUKTY ROZKLADU PŘI SKLADOVÁNÍ A MANIPULACI DLE NÁVODU: ŽÁDNÉ

#### 11. TOXIKOLOGICKÉ INFORMACE

##### 11.1 OBECNÉ ZKUŠENOSTI

DLE NAŠICH SOUČASNÝCH ZNALOSTÍ JE MATERIÁL FYZIOLOGICKY SNESITELNÝ, NENÍ MĚNITELNÝ, NENÍ RAKOVINOTVORNÝ NEBO TERATOGENNÍ. VŠECHNY JEHO KOMPONENTY JSOU CERTIFIKOVÁNY "GRAS" DLE FDA.

##### 11.2 AKUTNÍ TOXICITA

HODNOTY LD/LC50 JSOU POZORUHODNÉ PRO KLASIFIKACI.

LD50/LC50(ORÁLNĚ): >10,000MG/KG

#### 12. EKOLOGICKÉ INFORMACE

##### 12.1 ODOLNOST A ODBOURATELNOST

POLYMERNÍ PRVEK NENÍ BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÝ (PE, PS, PMMA.....NEBO JAK JE UKÁZÁNO NA ETIKETĚ)

ZBÝVAJÍCÍ ČÁST MATERIÁLU JE ZCELA BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÁ.

##### 12.2 ÚČINKY NA ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

BIOLOGICKÉ NASHROMÁŽDĚNÍ JE NEPRAVDĚPODOBNÉ.

##### 12.3 EKOTOXICKÝ ÚČINEK

JE PŘEDEM URČENÉ, ŽE MATERIÁL NEMÁ ŽÁDNÝ ŠKODLIVÝ EKOTOXICKÝ VLIV NA RYBY.

JAK POSTUPOVAT PŘI SITUACI, KDY SE MATERIÁL DOSTANE DO VODY:

OPĚ JE PŘEDEM URČENÉ, ŽE MATERIÁL NEMÁ ŽÁDNÉ ŠKODLIVÉ ÚČINKY NA VODNÍ ZDROJ.

##### 12.4 DALŠÍ EKOLOGICKÉ SDĚLENÍ:

JESTLIŽE NECHCETE NEGATIVNĚ OVLIVNIT ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ, ZACHÁZEJTE S MATERIÁLEM OPATRNĚ A DLE INSTRUKCÍ.

#### 13. OHLEDUPLNOST K ŘÁDNÉ LIKVIDACI

13.1 LIKVIDACE MATERIÁLU A JEHO ZBYTKŮ: MŮŽE BÝT ZLIKVIDOVÁN SPÁLENÍM, VYVEZEN NA SKLÁDKU NEBO DLE NAŘÍZENÍ MĚSTA/OBCE.

##### 13.2 LIKVIDACE KONTEJNERŮ

MŮŽE BÝT ZLIKVIDOVÁN SPÁLENÍM, VYVEZEN NA SKLÁDKU NEBO DLE NAŘÍZENÍ MĚSTA/OBCE.

#### 14. PŘEPRAVNÍ INFORMACE

14.1 NENÍ ZDE ŽÁDNÉ OMEZENÍ ČI NEBEZPEČNÍ PRO JAKÝKOLIV DRUH DOPRAVY.

#### 15. PRAVIDLA

15.1 ZNAČENÍ DLE POŽADAVKŮ EU (CEE): OSVOBOZENÝ

#### 16. DODATEČNÉ INFORMACE

VEŠKERÉ INFORMACE V TOMTO DOKUMENTU JSOU ZALOŽENÉ NA INFORMACÍCH DOSTUPNÝCH V NAŠÍ SPOLEČNOSTI V DEN UVEŘEJNĚNÍ DOKUMENTU. NEZNAMENAJÍ ŽÁDNOU ZÁRUKU PRO VEŠKERÉ SPECIFICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU A NEPŘEDSTAVUJÍ ŽÁDNÝ SMLUVNÍ ZÁVAZEK.

UŽIVATEL SE MUSÍ UJISTIT O SHODĚ PRODUKTU S OHLEDEM NA SPECIFICKÉ POUŽITÍ PRODUKTU.

INFORMACE POSKYTNUTÉ V TOMTO DOKUMENTU NEHODLÁJÍ VYTVOŘIT ŽÁDNÝ ZÁVAZEK JAKÉKOLIV ČÁSTI PRODUKTU SPOLEČNOSTI ULTRA SYSTEM. V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ SPOLEČNOST ULTRA SYSTEM SRL NEBUDE ZODPOVĚDNÁ ZA ŽÁDNÉ ÚMRTÍ, ZRANĚNÍ NEBO POŠKOZENÍ Z DŮVODŮ NESPRÁVNÉHO POUŽITÍ. INFORMACE V TOMTO DOKUMENTU SE VZTAHUJÍ POUZE KE SPECIFICKÉMU MATERIÁLU ZDE ZMÍNĚNÉMU.

TENTO DOKUMENT JE VYTVOŘEN DLE VÝSLOVNÉHO STANOVISKA, TAK ŽE KAŽDÝ KDO JEJ OBRŽÍ SE ROZHODNE SÁM A TO DLE VHODNOSTI ÚČELU PŘED POUŽITÍM.

ODPOVĚDNOST ZA SOULAD S PŘÍSLUŠNÝMI FEDERÁLNÍMI, STÁTNÍMI NEBO MÍSTNÍMI REGULEMI TÝKAJÍCÍCH SE DOKUMENTU MSDS A PRODEJ A POUŽITÍ MATERIÁLU, NA KTERÉ ODKAZUJE OBJEDNATEL.