



SWISS
TECHNOLOGY
QUALIPURGE

QUALIPURGE
ULTRA PLAST HT-S2
Čistící granulát připravený k použití



CECHO – BOHUMIL CEMPÍREK, s.r.o.

Polnička 309

591 01 Žďár nad Sázavou

e-mail: cecho@cecho.cz

web: www.cecho.cz

ULTRA PLAST HT-S2

Čistící granulát připravený k použití

Ultra Plast je speciálně vyvinutý čistící granulát, který je dodáván ve formě směsi a je připravený k okamžitému použití. Je specifický pro čištění šneku, komory, trysek, horkých systémů a extrudovaných hlav a odstranění zbytků spečeného materiálu (barva), usazenin, inkrustace a černých skvrn v barvě a / nebo při přejíždění všech termoplastů jako jsou: **PA, ABS, PEEK, PPS, PPO, GRIVORY HT, ULTEM, PBT, PEI, PES, PSU, PPSU** a pro polymery se zpomalovači hoření a / nebo UV-stabilizátory.

Při provozní teplotě v rozmezí od 240°C do 420°C, UP odstraní jakékoli usazeniny a jiné nečistoty při teplotě, při které byl zpracován předchozí materiál.

Granulát **není abrasivní**, ale je založen na chemické reakci. Díky svému složení šetrně uvolní a následně odstraní ze stroje barvy, povlaky, tmavé body, rez a jiné nečistoty. Díky tomu se na **ŽÁDNÉ ČÁSTI STROJE NEPROVÁDÍ JAKÝKOLIV MECHANICKÝ ZÁSAH.**

Při častém používání UP předchází oxidaci oceli u všech komponentů stroje a každé další čištění tak dělá ještě snadnější a rychlejší.

UP čistí při stejné teplotě, jaká byla použita při zpracování předchozího materiálu a nevyžaduje žádnou prodlevu během čistícího cyklu.

To je doporučováno pro horké systémy.

Ultra Plast není toxický a je bez zápachu. Nepoškodí Vaše zařízení, protože neobsahuje rozpouštědla: všechny jeho komponenty jsou kvalifikovány jako GRAS (obecně považované za bezpečné) dle FDA.

U starších a hodně znečištěných strojů se může stát, že čistící proces nemusí odstranit všechny nečistoty a zbytky materiálu z předchozích měsíců provozu stroje a může být vyžadováno druhé kolo procesu k úplnému vyčištění stroje.

Důrazně se doporučuje po každém použití UP opět dobře uzavřít nádobu. Jinak je možný výskyt tvorby slepenců v UP. Vezměte prosím na vědomí, že to jakkoliv nemění účinnost výrobku.

Doporučená doba skladování Ultra Plast je 12 až 18 měsíců.

Použití u vstřikovacích lisů:

- V případě dodávky materiálu ze sil, odeberte přívodní trubici, stejně jako u dávkovací jednotky / barvicí jednotky. Ujistěte se, že ve stroji nejsou žádné stopy barev. Pro vyčištění použijte stlačený vzduch!
- Pokud to bude možné, zvyšte teplotu o 10-30°C, není to nezbytný krok, ale může poskytnout lepší výsledek čištění. Pokud materiál zpracováváte při teplotě 330°C (626°F) nebo vyšší, teplotu nezvyšujte.
- **Teplotní křivka se musí zvyšovat: teplota v oblasti plnění musí být nízká a teplota trysky musí být nejvyšší**
- Naplňte válec a šnek neutrálním materiálem (daného typu) a spusťte vstřikování na tak dlouho, dokud nebude vycházet materiál se světlejší barvou (například z červené na růžovou, nebo z tmavě modré na světle modrou).
- Nastavte zpětný hydraulický tlak mezi 5 a 10 bary (jestliže lis korektně čistící směs nenabírá, snižujte tlak dále, dokud nebude čistící směs nadávkována). Pokud se stále nedaří čistící směs nadávkovat, zvyšte rychlost otáček šneku. Používáte-li specifický zpětný tlak, převed'te na hydraulický dle připojené „převodní tabulky“, protože specifický zpětný tlak závisí na průměru šneku.
- Naplňte stroj čistícím materiálem (jeden nebo dvojnásobek objemu komory) a začněte čistit trysku.

POZOR: nenechávejte čistící směs v komoře déle než 2 minuty, pokud se šnek netočí.

- Při čištění systému horkých vtoků (vstřikování do formy), snižte vstřikovací tlak (hodnota závisí na typu formy a upínací síle).
- Systém horkých vtoků doporučujeme čistit při otevřené formě; v tom případě chraňte pevnou část formy kouskem kartonu nebo kovovým štítem.
- Naplňte stroj novým materiálem (materiál z následující výrobní dávky). Spusťte stroj (s normálními výrobními hodnotami) pro odstranění zbytků Ultra Plastu ze stroje
- Začněte s normální výrobou.

Použití u extrudérů:

- Spusťte stroj s neutrálním materiálem, který se chystáte zpracovávat.
- Pokud je na stroji přítomen filtr, doporučuje se jeho demontáž (není to nezbytný krok, ale mohlo by dojít k zanesení filtru nečistotami uvolněnými čistícím přípravkem ze šneku a pak by byla nutná jeho výměna).
 - Pokud jsou na obou stranách kryty (na plochých strojích), odstraňte je nebo otevřete v maximální šířce

· Nasypte Ultra Plast a spusťte stroj, pokud je to možné, zvyšte teplotu o 20-30°C. Pokud materiál zpracováváte při teplotách 330°C (626°F) nebo vyšší, teplotu nezvyšujte.

· Pokud čistící směs vychází hlavně z odvodušňovacího otvoru, je nutné zvýšit rychlost šneku nebo zkusit zavřít odvodušňovací otvor. Pokud je odvodušňování připojeno k vakuovému čerpadlu, vypněte jej.

· Pokud čistící směs stále vytéká z odvodušňovacích otvorů, zvyšujte rychlost nabírání pozvolna.

· Naplňte stroj novým materiálem (materiál z následující výrobní dávky). Spusťte stroj (s normálními výrobními hodnotami) pro odstranění zbytků Ultra Plastu ze stroje

· Pokračujte v normální produkci.

Návod k použití při vypnutí stroje:

Tento čistící granulát může být použit jako "antioxidační" materiál a může být ponechán uvnitř komory se šnekem:

- o víkendech nebo o svátcích, při vypnutí topení stroje (i když tato procedura trvá delší čas), naplňte komoru čistícím přípravkem a nechte ji uvnitř i při odstavení stroje,
- při opětovném zapnutí stroje, vytlačte všechnen materiál (až po dosažení všech naprogramovaných teplot), nasypte menší množství čerstvého čistícího prostředku, aby se vytlačil zbytek starého a poté přejděte k normální produkci.

POZOR !!!!!

Všechny uvedené pokyny jsou všeobecné pokyny a mohou se lišit od 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

UVEŘEJNĚN 1/20 z 15/10/2020

1. IDENTIFIKAČNÍ PRVKY SLOUČENINY A SPOLEČNOST

OZNAČENÍ SMĚSY:

ULTRA PLAST HT-S2

1.2 ÚDAJE O SPOLEČNOSTI:

NÁZEV: ULTRA SYSTEM S.A.

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

TELEFON: +41(0)27 5653857

E-MAIL : info@ultraplastsa.com WEB :www.ultra-system.eu

1.3 NALÉHAVÉ INFORMACE: 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 POLYMERY POVAŽOVANÉ ZA DŮVĚRNÉ. VŠECHNY COMPONENTY JSOU KVALIFIKOVÁNY JAKO GRASS (GENERALLY RECOGNIZED AS SURE) ORGANIZACÍ FDA.

2.2 POPIS PRODUKTU: SMĚS ADITIV V TERMOPLASTICKÉ PRYSKYŘICI

2.3 NEBEZPEČNÉ KOMPONENTY: ŽÁDNÉ

3. NEBEZPEČÍ / VAROVÁNÍ

3.1 KLASIFIKACE LÁTKY NEBO SMĚSI: NENÍ NEBEZPEČNOU LÁTKOU NEBO SMĚSÍ PODLE NAŘÍZENÍ (ES) Č. 1272/2008. TATO LÁTKY NENÍ KLASIFIKOVÁNA JAKO NEBEZPEČNÁ PODLE SMĚRNICE 67/548/EEC.

3.2 POPIS NEBEZPEČÍ: ROZTAVENÝ PLAST MŮŽE ZPŮSOBIT VÁŽNÉ POPÁLENINY.

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

4. POKYNY PRO PRVNÍ POMOC

4.1 POPIS OPATŘENÍ PRO PRVNÍ POMOC:

INHALACE: ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OBEZŘETNOST NENÍ NUTNÁ; LÁTKA NENÍ NEBEZPEČNÁ

KONTAKT S KŮŽÍ: ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OBEZŘETNOST NENÍ NUTNÁ; LÁTKA NENÍ NEBEZPEČNÁ A NEZPŮSOBUJE ŽÁDNÉ KOŽNÍ PROBLÉMY. V PŘÍPADĚ POTŘÍSNĚNÍ STAČÍ OMÝT VODOU A MÝDLEM.

POTŘÍSNĚNÍ OČÍ: VYPLÁCHNOUT OČI VODOU

KONZUMACE: VYPLÁCHNOUT ÚSTA VODOU

4.2 NEJDŮLEŽITĚJŠÍ SYMPTOMY, AKUTNÍ A OPOŽDĚNÉ ÚČINKY: ŽÁDNÉ

4.3 POKYNY TÝKAJÍCÍ SE OKAMŽITÉ LÉKAŘSKÉ POMOCI A ZVLÁŠTNÍHO OŠETŘENÍ: ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ NEJSOU NUTNÁ, MATERIÁL NENÍ NEBEZPEČNÝ

5. PROTIPOŽÁRNÍ OPATŘENÍ

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

5.2 ZVLÁŠTNÍ NEBEZPEČNÍ PŘÍCHÁZEJÍCÍ Z LÁTKY: PODOBNĚ JAKO VŠECHNY POLYMERNÍ PRODUKTY, ŠPATNÉ SPALOVÁNÍ BY MOHLO VYVOLAT VÝPARY OXIDU UHELNATÉHO.

5.3 BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ PRO POŽÁRNÍ HLÍDKY: RESPIRÁTOR V PŘÍPADECH NEVĚTRANÝCH PROSTOR.

6. OPATŘENÍ V PŘÍPADĚ NÁHODNÉHO ÚNIKU

6.1 OSOBNÍ OPATŘENÍ, OCHRANNÉ POMŮCKY A NOUZOVÁ OPATŘENÍ: ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ NEJSOU NUTNÁ.

6.2 OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ: V SOULADU S MÍSTNÍMI NAŘÍZENÍMI PRO PRÁCI S POLYMERY

6.3 ČISTÍCÍ/SHROMAŽDOVACÍ POSTUPY: ZAMĚST A ULOŽIT DO KONTEJNERU VHODNÉHO K ODKLÁDÁNÍ ODPADU

7. MANIPULACE A SKLADOVÁNÍ

7.1 MANIPULACE: ZÁCHÁZEJTE JAKO S THERMOPLASTICKÝM MATERIÁLEM. VŽDY POZORNĚ ČTĚTE MSDS STROJE, SE KTERÝM PŘIJDE ULTRA PLAST DO STYKU, PŘED SAMOTNÝM POUŽITÍM ČISTIDLA VE STROJI.

7.2 SKLADOVÁNÍ: SKLADUJTE NA SUCHÉM A CHLADNÉM MÍSTĚ, BĚŽNĚ VENTILOVANÉM. UJISTITE SE, ŽE PLASTOVÁ NÁDOBA JE PO POUŽITÍ SPRÁVNĚ UZAVŘENA. VZNIK MALÝCH SRAŽENIN UVNITŘ NÁDOBY NESNIŽUJE ÚČINNOST PRODUKTU, JE TO JEN UKAZATEL NASAKAVOSTI.

8. KONTROLA VYSTAVENÍ/INDIVIDUÁLNÍ OCHRANA

8.1 SLOŽKY S KONTROLNÍMI PARAMETRY PRACOVIŠTĚ

8.2 TECHNICKÁ KONTROLA: VŠEOBECNÉ HYGIENICKÉ PŘEDPISY

OCHRANNÉ POMŮCKY

OCHRANA OČÍ, OBLIČEJE, POKOŽKY: DODRŽUJTE OPATŘENÍ STEJNÁ JAKO PŘI PRÁCI SPOLYMERY

OCHRANA DÝCHACÍCH ORGÁNŮ: NENÍ NUTNÁ

ZA VŠECH OKOLNOSTÍ DODRŽUJTE OPATŘENÍ STEJNÁ JAKO PŘI PRÁCI S JINÝMI POLYMERY.

9. CHEMICKÉ A FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

FYZIKÁLNÍ STAV:

GRANULE

BARVA:

BÍLÁ – SVĚTLE ŠEDÁ

ZÁPACH :

CITRÓNOVÁ VŮŇ

PH :

N.A.

BOD VARU:

N.A.

BOD TÁNÍ:

OD 70 °C

TEPLOTA ZÁPALNOSTI:	>450 °C
RYCHLOST ODPAŘOVÁNÍ:	N.A.
TEPLOTA VZNÍCENÍ:	>300 °C
VÝBUŠNÉ VLASTNOSTI:	N.A.
TLAK ODPAŘOVÁNÍ:	N.A.
HUSTOTA ODPAŘOVÁNÍ:	N.A.
VLASTNOSTI HOŘENÍ:	N.A.
SROVNÁVACÍ HUSTOTA:	0,70 GR/CC
ROZPUSTNOST:	NEPATRNĚ VE VODĚ
TEPLOTA SAMOVZNÍCENÍ:	>450 °C
TEPLOTA ROZKLAD:	ZAČÍNÁ PŘI 85°C
OXIDAČNÍ VLASTNOSTI:	ŽÁDNÉ

DODRŽUJTE OPATŘENÍ STEJNÁ JAKO PŘI PRÁCI S JINÝMI POLYMERY.

10. STABILITA A REAKTIVITA

10.1 ZÁKLADNÍ INFORMACE

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 NEBEZPEČNÉ REAKCE: 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 NESLUČITELNÉ MATERIÁLY: SILNÉ OXIDAČNÍ PROSTŘEDKY

10.6 NEBEZPEČNÍ ROZKLADU: ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ PŘI SKLADOVÁNÍ A MANIPULACI DLE INSTRUKCÍ.

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: ŽÁDNÁ

PODRÁŽDĚNÍ KŮŽE: ŽÁDNÉ

POŠKOZENÍ OČÍ: PŘI KONTAKTU MŮŽE DOJÍT K PODRÁŽDĚNÍ.

KOŽNÍ ČI DÝCHACÍ PŘECITLIVĚLOST: ŽÁDNÁ

KARCINOGENITA: ŽÁDNÉ SLOŽKY VÝROBKU NEJSOU KLASIFIKOVÁNY JAKO KARCINOGENNÍ.

REPRODUKTIVNÍ TOXICITA: ŽÁDNÁ

TOXICITA ORGÁNŮ: ŽÁDNÁ

POTENCIÁLNÍ ZDRAVOTNÍ PROBLÉMY

VDECHNUTÍ: ŽÁDNÉ

POŽITÍ: ŠKODLIVÉ PŘI VĚTŠÍM POŽITÍ LÁTKY (>10 G/KG)

KŮŽE: ŽÁDNÉ

OČI: PŘI KONTAKTU MŮŽE DOJÍT K PODRÁŽDĚNÍ.

12. EKOLOGICKÉ INFORMACE

12.1 NETOXICKÝ

12.2 ODOLNOST A ODBOURATELNOST

POLYMERNÍ PRVEK NENÍ BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÝ. ZBÝVAJÍCÍ ČÁST MATERIÁLU JE ZCELA BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÁ.

12.3 BIOLOGICKÉ NASHROMÁŽDĚNÍ JE NEPRAVDĚPODOBNÉ.

12.4 MOBILITA V PŮDĚ: ŽÁDNÁ

12.5 EKOTOXICKÝ ÚČINEK

PŘI SPRÁVNÉM POUŽÍVÁNÍ A ZACHÁZENÍ NE BIOLOGICKÉ NASHROMÁŽDĚNÍ NEPRAVDĚPODOBNÉ.

12.6 DALŠÍ EKOLOGICKÉ SDĚLENÍ

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

13. OHLEDUPLNOST K ŘÁDNÉ LIKVIDACI

13.1 LIKVIDACE MATERIÁLU A JEHO ZBYTKŮ: MŮŽE BÝT ZLIKVIDOVÁN RECYKLOVÁNÍM, SPÁLENÍM, VYVEZEN NA SKLÁDKU NEBO DLE NAŘÍZENÍ MĚSTA/OBCE. NAVRHUJE RECYKLOVÁNÍ, NEBOŽ PŘÍPRAVEK SE SKLÁDÁ Z POLYMERŮ.

13.2 LIKVIDACE KONTEJNERŮ

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

14. PŘEPRAVNÍ INFORMACE

14.1 NENÍ ZDE ŽÁDNÉ OMEZENÍ ČI NEBEZPEČNÍ PRO JAKÝKOLIV DRUH DOPRAVY, PROTOŽE ČISTÍCÍ SMĚS NENÍ NEBEZPEČNÁ.

15. PRAVIDLA

BEZPEČNOSTNÍ LIST JE V SOULADU S PŘEDPISY (EC) 1907/2006 A 1272/2008.

15.1 BEZPEČNOST, ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ / SPECIFICKÉ PRÁVNÍ PŘEDPISY TÝKAJÍCÍ SE LÁTKY NEBO SMĚSI: ŽÁDNÉ

15.2 POSOUZENÍ CHEMICKÉ BEZPEČNOSTI: ŽÁDNÉ

15.3 ZNAČENÍ DLE POŽADAVKŮ EU (CEE): OSVOBOZENO

16. DODATEČNÉ INFORMACE

VEŠKERÉ INFORMACE NA TOMTO DOKUMENTU JSOU ZALOŽENÉ NA INFORMACÍCH DOSTUPNÝCH V NAŠÍ SPOLEČNOSTI V DEN UVEŘEJNĚNÍ DOKUMENTU. NEZNAMENÁ 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 ŽÁDNOU SMRT, ZRANĚNÍ NEBO POŠKOZENÍ Z DŮVODŮ NESPRÁVNÉHO POUŽITÍ. INFORMACE NA TOMTO DOKUMENTU SE VZTAHUJÍ POUZE K SPECIFICKÉMU MATERIÁLU ZDE ZMÍNĚNÝM.

TENTO DOKUMENT JE VYTVOŘEN DLE VÝSLOVNÉHO STANOVISKA, TAK ŽE KAŽDÝ KDO JEJ OBDRŽÍ 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 OBJEDNAVATEL.