

In questa sezione: [Poliolefine](#) • [PVC](#) • [PS ABS SAN](#) • [EPS](#) • [PET](#) • [Poliammidi](#) • [Tecnopolimeri](#) • [G](#)
[Bioplastiche](#) • [Altre specialità](#) • [Prezzi](#)

CONTENUTO

SPONSORIZZATO

Come
rendere
più
efficiente
il cambio
colore o
materiale

I purging
compound
Ultra Purge
possono
aiutare ad
abbreviare i
tempi morti
del cambio
produzione
nello
stampaggio e
nell'estrusione.

1 novembre 2023 00:51

Nello stampaggio
a iniezione, come
nell'estrusione di
materiali
termoplastici, uno
degli aspetti più
critici
nell'ottimizzazione
dell'efficienza dei
processi è il
cambio di colore o
di materiale. Fatto
male può comportare
perdite di tempo e
spreco di materiale.



[Chem-Trend](#)
[estrusione](#)
[stampaggio](#)
[stampaggio](#)
[ad iniezione](#)

Con
ques
artic
su

Gli interni dell'automobile, o gli imballaggi di prodotti alimentari, sono due esempi di applicazioni dove le resine termoplastiche sono ampiamente diffuse. Sebbene le sfide a livello produttivo siano simili in tutti i settori, devono essere affrontate in modo personalizzato a seconda del materiale, del processo e del settore applicativo.

Considerati tutti questi aspetti, i cambi colore costituiscono la barriera principale per ottenere un ciclo di produzione efficiente e lineare. Il rischio principale è l'incorporazione di residui nel materiale, con conseguenti contaminazioni del colore.



Per evitare "colori fantasma" che si manifestano diverse ore dopo il completamento del processo di pulizia, tutti i residui del colore precedente devono essere completamente rimossi prima di

passare al nuovo lotto.

I requisiti generali di ogni processo sono aumento della produttività,

riduzione dei tempi di fermo macchina, contenimento degli scarti e miglioramento della qualità.

Questi fattori possono essere soddisfatti utilizzando distaccanti di alta qualità, prodotti per la manutenzione degli stampi e purging compound di ultima generazione.

I purging compound sono utilizzati per pulire la vite e il cilindro di presse a iniezione o di estrusori, ma sono disponibili anche prodotti specifici per la pulizia di canali caldi. Vengono impiegati prima di un cambio di colore o di materiale per rimuovere i residui e i depositi carboniosi del polimero termoplastico usato in precedenza.

Nella scelta del prodotto ottimale, occorre considerare le differenze significative nella qualità del materiale, oltre al particolare tipo di resina con le sue caratteristiche specifiche, come il Melt Flow Index.

In particolare, le soluzioni “purge on the fly” (pulizia al volo) aiutano i produttori a evitare i tempi di inattività dovuti ai cambi colore: consentono infatti di caricare rapidamente il compound alla fine di un ciclo e riprendere immediatamente la produzione.



I purging compound a marchio Ultra Purge forniti da Chem-Trend si evolvono continuamente per rispondere alle sfide delle aziende che operano nel settore dei materiali termoplastici, aggiungendo valore alle attività operative.

Il portafoglio copre un'ampia gamma di applicazioni di processo, polimeri, temperature di esercizio e tipi di apparecchiature, permettendo il migliore abbinamento per ogni specifica situazione.

Per maggiori informazioni sui purging compound Chem-Trend nelle applicazioni nel settore alimentare e medico -farmaceutico:

- [Contaminazioni del colore](#)
- [Purging compound](#)
- [Soluzioni “purge on the fly”](#)
- [Ultra Purge](#)

Con il contributo di:

Chem-Trend Italy
Via Monferrato 57 - Sesto Ulteriano
20098 San Giuliano Milanese
Tel: +39-02-988141

[Sito web](#)

[Form per contatti](#)

© Polimerica - Riproduzione riservata

LEGGI ANCHE

[Liebig lascia il timone di Sumitomo \(SHI\) Demag](#)

[Stampaggio di silicone liquido a MecSpe](#)

[Più flessibile l'estrusione di tubi PVC](#)

Oltre la pressa, l'automazione

LK IMM Europe dà appuntamento a Bologna

Più vicino l'ingresso di Netstal in Krones

BLOG



Ma è vero che l'Italia non ha bisogno di un DRS in quanto "eccellenza del riciclo"?

di: silvia ricci



Lego abbandona l'rPET? Meglio così...

di: Carlo Latorre



Plast 2023: fu vera gloria?

di: Carlo Latorre



Ebbene sì... Quest'anno sono 20

di: Carlo Latorre

[Finanza e mercati](#)
[- Economia -](#)
[Uomini e Aziende - Leggi e norme -](#)
[Lavoro](#)
[Tecnologie](#)
[- Industria 4.0 -](#)
[Stampaggio -](#)
[Estrusione -](#)
[Soffiaggio -](#)
[Termoformatura](#)
[- Stampi e filiere -](#)
[Stampa 3D - Altre tecnologie -](#)
[Trasporti](#)
[Logistica](#)
[Materie prime](#)
[- Poliolefine -](#)
[PVC - PS ABS](#)
[SAN - EPS -](#)
[PET -](#)
[Poliammidi -](#)
[Tecnopolimeri -](#)
[Gomme -](#)
[Compositi -](#)
[Bioplastiche -](#)
[Altre specialità](#)
[- Prezzi](#)
[Ambiente](#)
[- Riciclo -](#)
[Bioplastiche -](#)
[Legislazione](#)
[Ricerca e formazione](#)
[- Ricerca e formazione](#)
[Appuntamenti](#)
[- Appuntamenti](#)
[VIDEO](#)
[- Interviste](#)

Polimerica -
Attualità e
notizie dal
mondo della
plastica

Testata giornalistica
registrata al Tribunale di
Milano n.710 del
11/10/2004

Direttore responsabile:
Carlo Latorre - ISSN
1824-8241 - P.Iva
03143330961

Redazione:
redazione@polimerica.it
- Editore: [Cronoart Srl](#)

Â© 2015 Cronoart Srl |
E' vietata la
riproduzione di articoli,
notizie e immagini
pubblicati su Polimerica
senza espressa

autorizzazione scritta
dell'editore.

L'Editore non si assume
alcuna responsabilità
per eventuali errori
contenuti negli articoli
n.Â© per i commenti
inviati dai lettori. Per la
privacy [leggi qui](#)

WebDesigned and
Powered by [JoyADV](#)
[snc](#)