

ASACLEAN™ HOJA DE DATOS TÉCNICOS

COMPUESTO PARA PURGAR

GRADO NH

Compuesto de Purga Mecánica para Moldeo por Inyección y Extrusión

Presentación



Grado NH disponible en:

- Cajas de 55 lb.
- Bolsas de polietileno de 250 lb. (imagen superior)
- Gaylords de 1,750 lb.



IMAGEN: Plano en detalle de Grado NH

Descripción y Beneficios

- Ideal para el moldeo por soplado de inyección
- Moldeo por inyección para la limpieza de canales calientes
- Relleno para pulir no abrasivo, no aglomerante Grado con relleno de vidrio
- Adecuado para cambios difíciles de color y material
- Sin reacción química
- No se requiere tiempo de reposo
- Grado con relleno de vidrio

Información de Uso

Rango de Temperaturas:	180°C a 330°C (355°F a 625°F)*
Apertura Mínima:	Requiere 0.75 mm (0.030") de apertura para compuertas de canales calientes y dados de extrusión.
Cantidad de Purga:	Normalmente capacidades de 1-2 sistemas (la cantidad real depende del grado de contaminación)
Aplicaciones:	Moldeo por inyección - incluyendo canales calientes Extrusión - perfil, lámina, película plana y compuestos
Tipos de Resina:	La mayoría de las resinas para usos básicos y de ingeniería dentro del rango de temperatura de procesamiento

Propiedades Físicas y Químicas

Estado Físico:	Sólido
Forma:	Gránulos
Color:	Blanco lechoso - amarillo pálido
Solubilidad en Agua:	Insoluble
Solubilidad en Otros Disolventes:	Soluble en metiletilcetona, ciclohexanona, etc. (excepto para el contenido inorgánico)
Estabilidad:	Estable a temperaturas normales
Reactividad:	No reactivo con manipulación y almacenamiento normales
Condiciones a Evitar:	No exceda el rango de temperaturas recomendado. No permita que ASACLEAN Grado NH permanezca en el barril durante NINGÚN período a NINGUNA temperatura.

Seguridad del Producto

Consulte la hoja de datos de seguridad para más información
¿Tiene una pregunta?

Visite asaclean.com o llame al 800.787.4348 para hablar con un experto en purgas.

Form. #: TDS-NH-ES
Revisado: 8/1/2020

Medición Clave

Valor

Gravedad Específica:	1.24 a 23°C (73°F)
Punto de Ablandamiento:	130°C (266°F)
Punto de Inflamación:	380°C (716°F)
Temp. de Autoignición:	490°C (914°F)

Por favor, tenga presente: Los datos anteriores solo se deberán usar como referencia.

*Si se procesa a entre 330°C a 360°C (625°F a 680°F), es necesaria ventilación local.