

In questa sezione: [Poliiolefine](#) • [PVC](#) • [PS ABS SAN](#) • [EPS](#) • [PET](#) • [Poliammidi](#) • [Tecnopolimeri](#) • [Gc](#)  
[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.



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,

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

Con  
ques  
artic  
su

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

[IMG porta a Norimberga la nuova verticale](#)

[KraussMaffei riorganizza le filiali](#)

[Come ottimizzare il tempo ciclo con la termoregolazione](#)

Engel costruirà presse anche in Messico

---

Elettrica Arburg per il mercato asiatico

---

Lascia il direttore commerciale di Desma

---

## 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](mailto: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](#)