

## PRODUKTÜBERSICHT

Dyna-Purge® ist eine Mischung von Thermoplasten, die effektiv und sicher reinigen. Sie können mit Dyna-Purge®

- Spritzgießmaschinen (Heißkanal / Kaltkanal)
- Extruder
- Blasformmaschinen und
- Pulverbeschichtungsanlagen (Extruder / Fliehkraftabscheider) spülen.

Es ist bestens geeignet, wenn Sie Farb- oder Materialwechsel durchführen, vor einer manuellen Reinigung und zur vorbeugenden Maschinenwartung.

Dyna-Purge® wirkt nicht abschleifend und nicht chemisch. Es ist ein thermoplastisches Reinigungsgranulat. Wenn Dyna-Purge® durch den Zylinder der Spritzgießmaschine oder des Extruders fließt, wird es weich, schmilzt aber nicht komplett. Es löst thermisch verkohlte und abgesetzte Kunststoffe und Farbreste von der Schnecke und vom Zylinder. Durch die in Dyna-Purge® enthaltene Transportsubstanz werden Verunreinigungen aus dem System hinaus transportiert.

Dyna-Purge® steigert die Produktivität, da weniger Reinigungskosten entstehen und die Maschinenstillstandszeiten geringer sind. Außerdem müssen Sie weniger Arbeitszeit und Material einsetzen. Und die Ausschußrate beim Anfahren reduziert sich.

Dyna-Purge® enthält FDA-konforme Inhaltsstoffe.

Folgende Typen für - die verschiedenen Anwendungen - sind erhältlich:

**DYNA-PURGE® M** – sehr vielseitig, wird am meisten verwendet

	<b>Spritzguss (Kalt- / evtl. Heißkanal)</b>	<b>Extrusion</b>
<b>Temperaturbereich</b>	177°C – 315°C	177°C – 315°C
<b>Kunststoffarten</b>	alle	alle
<b>Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe</b>	Minimale Öffnung 0,75 mm.	Siebe etc. vorher entfernen, falls das nicht möglich ist, verwenden Sie bitte DP X / SF oder F.

**DYNA-PURGE® E** - für hohe Verarbeitungstemperaturen

	<b>Spritzguss</b>	<b>Extrusion</b>
<b>Temperaturbereich</b>	310°C – 371°C	310°C – 371°C
<b>Kunststoffarten</b>	Polymere mit hohen Verarbeitungstemperaturen	Polymere mit hohen Verarbeitungstemperaturen
<b>Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe</b>	Minimale Öffnung 0,75 mm.	Siebe etc. vorher entfernen.

### DYNA-PURGE® F – für schnelle Farbwechsel

	Spritzguss (Kalt- u. Heißkanal)	Extrusion
Temperaturbereich	160°C – 302°C	160°C – 302°C
Kunststoffarten	alle	alle
Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe	keine Einschränkungen	keine Einschränkungen

### DYNA-PURGE® P – für Heißkanalsysteme

	Spritzguss (Kalt- u. Heißkanal)
Temperaturbereich	160°C – 302°C
Kunststoffarten	alle
Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe	Minimale Öffnung 0,65 mm.

### DYNA-PURGE® V – für Hart- und Weich-PVC

	Spritzguss	Extrusion
Temperaturbereich	160°C – 204°C	160°C – 204°C
Kunststoffarten	Weich- und Hart-PVC	Weich- und Hart-PVC
Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe	Minimale Öffnung 0,75 mm.	Siebe etc. vorher entfernen, falls das nicht möglich ist, verwenden Sie bitte DP X / SF oder F.

### DYNA-PURGE® C – für transparente Polymere

	Spritzguss	Extrusion
Temperaturbereich	204°C – 310°C	204°C – 310°C
Kunststoffarten	alle, insbesondere für PMMA, PET, PC, SAN, GPPS	alle, insbesondere für PMMA, PET, PC, SAN, GPPS
Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe	Minimale Öffnung 0,75 mm.	Siebe etc. vorher entfernen, falls das nicht möglich ist, verwenden Sie bitte DP X / SF oder F.

### DYNA-PURGE® K – für Kunststoffe mit niedriger Verarbeitungstemperatur

	Spritzguss	Extrusion
Temperaturbereich	143°C – 287°C	143°C – 287°C
Kunststoffarten	PP, TPE, TPO, TPR, TPU u. a. mit niedriger Verarbeitungstemperatur	PP, TPE, TPO, TPR, TPU u. a. mit niedriger Verarbeitungstemperatur
Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe	Minimale Öffnung 0,65 mm.	Kombination von 840, 420, 250 oder 180 Mikron, bei 150 Mikron oder kleiner verwenden Sie DP SF.

**DYNA-PURGE® SF – für Schlauch-, Platten-, Profil-, Blasfolien-Extrusionsanlagen**

	<b>Spritzguss (Kalt- und Heißkanal)</b>	<b>Extrusion</b>
<b>Temperaturbereich</b>	160°C – 302°C	160°C – 302°C
<b>Kunststoffarten</b>	alle	alle
<b>Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe</b>	keine Einschränkungen	keine Einschränkungen

**DYNA-PURGE® X - für Schlauch-, Platten-, Profil- Extrusionsanlagen sowie Compoundierung**

	<b>Spritzguss</b>	<b>Extrusion</b>
<b>Temperaturbereich</b>	160°C – 302°C	160°C – 302°C
<b>Kunststoffarten</b>	alle	alle
<b>Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe</b>	Minimale Öffnung 0,65 mm.	Kombination von 840, 420, 250 oder 180 Mikron, bei 150 Mikron oder kleiner verwenden Sie DP SF.

**DYNA-PURGE® B – für Blasformanlagen**

	<b>Spritzguss</b>	<b>Extrusion</b>
<b>Temperaturbereich</b>	160°C – 302°C	160°C – 302°C
<b>Kunststoffarten</b>	alle	alle
<b>Durchflussbeschränkungen bzw. kleinste Öffnung, Siebe</b>	Minimale Öffnung 0,65 mm.	Kombination von 840, 420, 250 oder 180 Mikron, bei 150 Mikron oder kleiner verwenden Sie DP SF.

**DYNA-PURGE® PC125 – für Pulverbeschichtung / Fliehkraftabscheider**

	<b>Extrusion (Ø 50 mm o. kleiner)</b>
<b>Temperaturbereich</b>	79°C – 176°C
<b>Granulatgröße</b>	~ 6 mm

**DYNA-PURGE® PC138 – für Pulverbeschichtung / Fliehkraftabscheider**

	<b>Extrusion (ab Ø 50 mm)</b>
<b>Temperaturbereich</b>	79°C – 176°C
<b>Granulatgröße</b>	~ 9 mm

**Anmerkung:** Diese Information beruht auf Werten, die wir für zuverlässig halten. **SHUMAN PLASTICS INC. und PKV geben jedoch keine ausdrücklichen oder stillschweigenden Garantien.** Die Information schließt die allgemeine Gebrauchstauglichkeit als auch die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist aber nicht darauf begrenzt. Da Shuman keine Kontrolle darüber hat, wie andere Personen mit dem Produkt umgehen, behauptet Shuman nicht, dass die gleichen Ergebnisse wie sie hier beschrieben wurden von anderen Benutzern erzielt werden. Jeder Benutzer des Produkts sollte seine eigenen Tests vor dem Kauf durchführen, bevor er entscheidet, ob das Produkt für seine Zwecke geeignet ist. Nichts, was hier enthalten ist, kann als Empfehlung ausgelegt werden, irgendwelche schon bestehenden Patente, ausländische oder amerikanische, oder auch bestehenden Gesetze oder Richtlinien zu verletzen

Dyna-Purge® und Productivity begins with purging® sind registrierte Warenzeichen von Shuman Plastics, Inc.

**PKV Pappenheimer Kunststoffmaschinen Vertrieb • Auf der Lach 3 • D-91788 PAPPENHEIM**  
Tel. +49 (0) 9143 1374 • Fax +49 (0) 9143 6470  
E-Mail: [PKV.Pappenheim@t-online.de](mailto:PKV.Pappenheim@t-online.de) • [www.pkv-pappenheim.de](http://www.pkv-pappenheim.de)