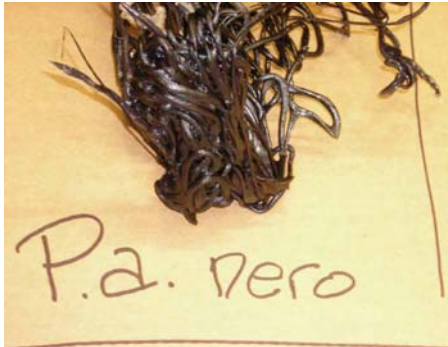


FÖRSÖK med **Purge Polymer** i versionen “ready-to-use” (gjort av en ledande tillverkare inom fordonsindustrin)

Försöket gjordes i en maskin S 206. (Engel 250 Ton, skruv 55 mm). Före försöket kördes PA 6.6, Svart Technyl.



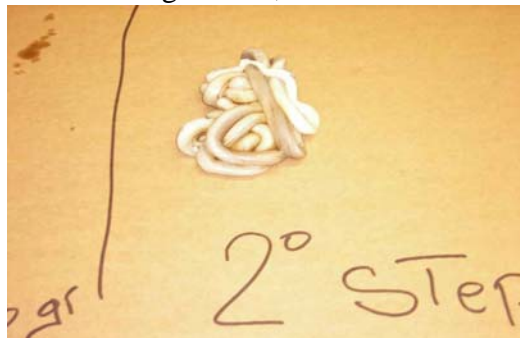
Skruvens temperatur var 280 °C (stegvis sjunkande).

Enligt rekommendation per telefon av Mr Baldassarre Canio, utfördes försöket på följande sätt:

- Rengjorde med 200 gram PE (blow moulding material);
- Omedelbart därefter rengjorde jag med 200 gram **Purge Polymer**, ready-to-use och fick resultat enligt bilden 1:o STEP.



- Därefter 200 gram PE;
- Renkörde med 200 gram **Purge Polymer**, ready-to-use och fick resultat enligt bilden 2:o
- Sedan 200 gram PE;

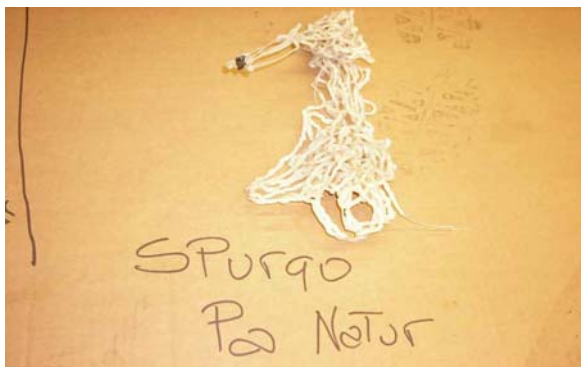


Trade Polymer i Västerås AB

-Renkörde för sista gången med 200 gram **Purge Polymer**, ready-to-use och fick resultat enligt bilden 3:o STEP.:



-På det stadiet renkörde jag med 200 gram PE och och satsade material för den kommande produktionen PA 6 Ultramid A3W och fick ut helt rent material utan några som helst föroreningar:



Kommentarer

För att gå över från svart material till vitt har jag använt 1 kg PE and 600 gram **Purge Polymer** “ready-to-use”, totalt 1,6 kg material (mindre än av varje annat material vi använt tidigare).

Inga gaser eller ångor, bara de från PE vid 270°C.

Som påpekats av Mr. Baldassarre kan renkörningsmaterialet **Purge Polymer** blandas upp med 10% av varje annat material.

Nedan två bilder av det material vi försetts med för försöken.



Trade Polymer i Västerås AB