



## **OXIPLAST**

### **ADITIVO OXI FOTO DEGRADABLE PARA PE**

Atendiendo nuestro medio ambiente y en virtud de aportar a nuestra sociedad, JULIO GARCIA E HIJOS comercializa el MB ADITIVO OXI FOTO DEGRADABLE, aprobado por el CIDEPINT y evaluado según las normas ASTM D 5208 Y ASTM D3826.



**¿Qué es una bolsa Oxi foto degradable?**

Es aquella bolsa que, al ser desechada entra en contacto con la luz solar, calor, humedad y oxígeno, se comienza a deshacer en fragmentos cada vez más pequeños hasta poder ser incorporada en forma natural al medio ambiente.

---

### **RELANZAMIENTO LINEA PVC/1**

Nueva línea de PVC libres de DOP

**RELANZAMIENTO DISECANTES**

Nuevos discantes exclusivos para PET Y NYLON, mayor eficiencia y competitividad en el mercado.

---

**LINEA ADIMIN**

Innovador aditivo mineral desarrollado para el mercado de Poliestireno.

Este especial mineral ofrece una gran oportunidad para reducir los costes de las materias primas y mejorar la calidad y propiedades de las piezas termoformado.

Se recomienda este uso con el objetivo de incrementar la velocidad de la línea, reducir ciclos y ahorro de MP.

---

### **DYNA PURGE**

### **PRODUCTIVIDAD COMIENZA CON DYNA-PURGE®**

- **DYNA PURGE® COMPUESTO**

Es una mezcla termoplástica diseñada para hacerles ahorrar a los transformadores, tiempo y dinero en la limpieza de los equipos: durante cambios de color y de polímeros. También se utiliza para dejar limpio el equipo previo a una parada o mantenimiento.

### - DYNA PURGE® CARACTERÍSTICAS

Este compuesto es no abrasivo, térmicamente estable, químicamente inerte y su vida útil es ilimitada. Se utiliza tal cual su presentación sin necesidad de mezclas previas. Sólo se necesitan pequeñas cantidades para la limpieza del equipo.

### SEIS RAZONES PARA USAR DYNA-PURGE

1. **Productividad:** Dyna-Purge limpia de primera pasada, minimizando los tiempos de parada de máquina y maximizando su productividad. También reduce el scrap y la pérdida de resina en el purgado.

1. **Fácil de usar:** Dyna-Purge viene listo para ser usado. No hay que realizar preparados ni mezclas o esperar para que actúe, por eso no hay costos ocultos.

1. **Económico:** Una pequeña cantidad de Dyna-Purge produce una rápida y efectiva limpieza.

1. **Distintas aplicaciones:** Dyna-Purge esta formulado en diez aplicaciones específicas para ser usado en inyección, extrusión, soplado.

1. **Seguro de usar:** Dyna-Purge no es químico, ni abrasivo, es un compuesto termoplástico de purga. No causa daño en las maquinas. Todos los grados de Dyna-Purge contienen una fragancia que neutraliza los malos olores asociados a la purga.

1. Dyna-Purge es el sistema de purga más eficiente del mercado. Los productos de la línea, ofrecen una limpieza superior y económica a los métodos caseros u otros métodos comerciales de purga.

Lo invitamos a probar un producto que es líder desde hace 20 años en el mercado.

DYNA-PURGE – GUIA DE USO

| PROCESO   | Proceso y Temperatura   | DYNA-PURGE GRAD |    |    |    |    |    |    |
|-----------|---|-----------------|----|----|----|----|----|----|
|           |   | M               | E  | P  | V  | F* | SF | X  |
|           |   | *               | *  | ** | *  | *  | ** | ** |
| EXTRUSION | Extrusion multicapa Tº entre 160º C - 300º C (Film)                       |                 |    |    |    |    | GR | GO |
|           | Extrusión monocapa Tº entre 160º C - 215º C                               |                 |    |    |    | GR |    | GO |
|           | Extrusion/Co. Perfiles y Laminas Tº entre 160º C - 275º C                 |                 |    |    |    | GO | GO | GR |
|           | Extrusión de PVC Rígido y Flexible Tº entre 160º C - 205º C               | GO              |    |    | GR |    |    |    |
|           | Extrusion Termoplasticos Tº entre 177º C - 315º C                         | GR              |    |    |    |    |    | GO |
|           | Extrusión Termoplasticos Tº entre 310º C - 390º C                         |                 | GR |    |    |    |    | GO |
|           | Extrusion - Soplado Tº entre 160º C - 205º C                              | GO              |    |    |    | GO |    | GR |
|           | Inyección PVC Rígido y Flexible Tº entre 160º C - 205º C                  | GO              |    |    | GR |    |    |    |
|           | Inyección con Canal caliente - Manifold caliente Tº entre 160º C - 300º C |                 |    | GR |    |    |    |    |
|           | Inyección Termoplásticos Tº entre 310º C - 390º C                         |                 | GR | GO |    |    |    |    |
|           | Inyección Termoplásticos Tº entre 177º C - 315º C                         | GR              |    | GO |    |    |    |    |

GR = GRADO RECOMENDADO

GR<sup>1</sup> = CON CABEZAL ACUMULADOR

GR<sup>2</sup> = POLIMEROS: TPE-TPO-TPR

GR<sup>3</sup> = POLIMEROS: PMMA, SAN, PC, PS, PET.

GO = GRADO OPCIONAL

\* SOLO USAR CON ABERTURAS DE MAQUINA MINIMAS DE HASTA 0.75MM.

\*\* SOLO USAR CON ABERTURAS DE MAQUINA MINIMAS DE HASTA 0.65MM.