



Quick Checklist for Line Operators Compounding



Index

Quick Check List for Line Operators Compounding	3
Lista de verificación rápida para operadores de línea de aditivación (compounding)	4
Guia rápido para operadores de linha – Compostos	5



Quick Check List for Line Operators Compounding

Check for a smooth UB™ material introduction based on tablets during compounding processing:

1. Pre-dry material at 60°C / 140°F for 2 hours and check moisture < 0.2%.
2. Use an extruder screw with mixing and shearing elements, ideally a twin-screw extruder with 40 L/D.
3. Set extruder temperatures to not exceed a maximum material temperature of 190°C / 374°F.
4. Open ventilation and vacuum ports and connect to over roof exhaust.
5. Start without UBQ™ material addition and gradually increase % UBQ™ addition.
6. Given the nature of our feedstock, trace materials and singular particles can be present in the UBQ™ material within the allowed regulatory limit. For this reason, we recommend the use of 40-80 mesh screen.
7. Prefer strand pelletizing with shortest possible water contact. Include air blades.
8. Purge extruder with standard grade.



Lista de verificación rápida para operadores de línea de aditivación (compounding)

Verifique una introducción fluida del material UBQ™ basado en tabletas durante el procesamiento de aditivación (compounding):

1. Seque previamente el material a 60°C / 140°F durante dos (2) horas y controle la humedad para que sea menor a 0.2% (< 0.2%).
2. Utilice el tornillo extrusor con elementos de mezcla y corte, idealmente un extrusor de doble tornillo con 40 L/D.
3. Configure las temperaturas del extrusor para que no excedan la temperatura máxima del material a 190°C/374°F.
4. Abra los puertos de ventilación y vacío y conéctelos al escape sobre el techo.
5. Comience sin agregar el material UBQ™ y gradualmente, aumente el porcentaje de adición de UBQ™.
6. Dada la naturaleza de nuestra materia prima, puede haber trazas de materiales y partículas singulares en el material UBQ™ dentro del límite reglamentario permitido. Por este motivo, recomendamos el uso de mallas 40-80.
7. Prefiera la peletización de hebras con el menor contacto posible con el agua. Incluya aspas de aire.
8. Purgue la extrusora con grado estándar.



Guia rápido para operadores de linha – Compostos

1. Garanta uma adição suave do material UBQ™ em tabletes durante o processamento de compostos.
2. Realize a secagem previa do material a 60°C/140°F por 2 horas e avalie o teor de umidade < 0.2%.
3. Utilize uma rosca de extrusão com elementos de mistura e cisalhamento, é recomendada uma extrusora dupla rosca com relação L/D ideal de 40.
4. Ajuste as temperaturas da extrusora de forma a não exceder a temperatura máxima do material de 190°C / 374°F.
5. Abra as válvulas de ventilação e degasagem e conecte para exaustão externa.
6. Dada a natureza das nossas matérias primas, certos materiais e partículas podem estar presentes até limites regulatórios permitidos. Por este motivo, recomendamos o uso de dispositivos de filtragem da resina fundida durante o processamento com telas entre 40 e 80 mesh.
7. Inicie o processo sem adição do UBQ™ e aumente a % de incorporação gradualmente.
8. Dê preferência para granulação de filamentos com o menor tempo possível de contato com a água. Inclua cortinas de ar para retirada do excesso de umidade.
9. Realize a purga da extrusora com o grade padrão.