



BBU

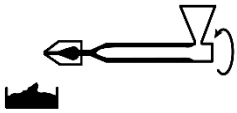
Instrucciones de uso de BBU en extrusión

	Página
Evaluación de seguridad en el primer uso (por máquina)	2
Para ayudar a aumentar el rendimiento del husillo o eliminar los depósitos de carbón o de color generalizado	
Eliminación de material degradado	3
Para ayudar a aumentar el rendimiento del husillo o eliminar los depósitos de carbón o de color generalizado	
Eliminación del color	4
Cambios de color a través del husillo, el cilindro y el cabezal	
Información de seguridad	5
Información general de seguridad. Consulte el documento de salud y seguridad para obtener información completa.	

Los productos Aquapurge no están destinados a ser incorporados en artículos de plástico acabados. Dados los numerosos factores que pueden afectar a su procesamiento y aplicación, los usuarios deben determinar por sí mismos de forma independiente si los productos son adecuados para el uso previsto y si pueden utilizarse de forma segura y legal.

Evaluación de seguridad en el primer uso (por máquina)

Explicación: **BBU** es un sistema de eliminación de carbón compuesto por un soporte de poliolefina y un alto porcentaje de aditivo con poder de depuración. El aditivo de depuración tiene un tamaño comprendido entre 0,5 mm y 1,0 mm y no se funde ni se comprime. Por ello, es necesario tomar las precauciones oportunas para garantizar un procesamiento seguro en los equipos.



Vaciar la máquina del último material

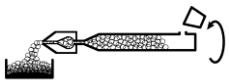


Limpiar a fondo la tolva y la garganta del husillo

Retirar la malla o el filtro del cambiador de tamices

Desactivar la bomba de vacío

No apto para cabezales tipo Basket, de flujo espiral o de canal de flujo complejo. Consulte con Aquapurge para conocer otros productos adecuados.



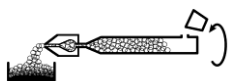
Compruebe que el tamaño de BBU sea el adecuado

Dosifique una taza de BBU en la GARGANTA DE LA TOLVA, seguida del siguiente material que se vaya a procesar.

Continúe purgando el «siguiente material» observando y comparando el par de giro requerido para el husillo y la presión del cabezal.

Compruebe que la carga de BBU sea la adecuada

Si la presión y el par se encuentran dentro de los límites de seguridad y **BBU** sale por el cabezal sin problemas, vacíe por completo el «siguiente material» de la extrusora



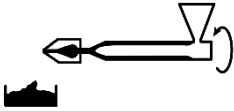
Vierta una taza de **BBU** en la GARGANTA DE LA TOLVA, seguida de una taza del «siguiente material» que se va a procesar

Continúe purgando una taza de cada uno, observando y comparando el par de giro requerido para el husillo y la presión del cabezal. Si se encuentran dentro de los límites de seguridad, aumente la proporción a dos de BBU y una del «siguiente material»

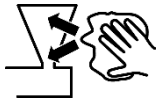
Si sigue estando dentro de los límites de seguridad, puede utilizar **BBU** a dosis completas; de lo contrario, póngase en contacto con Aquapurge con todos los detalles de sus observaciones

Instrucciones para la eliminación de material degradado

Explicación: **BBU** es un sistema agresivo y eficaz para la eliminación de carbón. Está diseñado para eliminar mecánicamente el carbón de los husillos y cilindros a temperaturas normales de procesamiento. Asegúrese de haber leído y comprendido las precauciones de seguridad antes de utilizarlo.



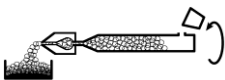
Vaciar la máquina del último material



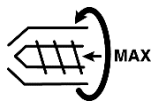
Limpiar a fondo la tolva y la garganta del husillo

Retirar los tamices del cambiador de tamices

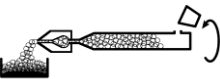
Desactivar la bomba de vacío



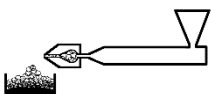
Dosificar **BBU** en la GARGANTA DE LA TOLVA hasta que se observe la purga en la salida de la matriz



Aumentar la velocidad del husillo hasta las condiciones máximas de funcionamiento **SEGURAS**
(no superar la presión ni el par máximos)



Dosificar **BBU** en la GARGANTA DE LA TOLVA hasta que todo el material degradado haya desaparecido
(Debe tener un aspecto blanco)

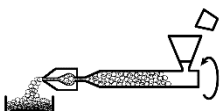


(CORTAR)

Extruir hasta que quede limpio y, a continuación, hacer funcionar el husillo en vacío



Limpiar a fondo la tolva y la garganta del husillo

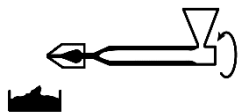


(ALIMENTAR)

Para eliminar el **BBU**, llenar la garganta de la tolva con el siguiente Material

Repetir **CORTAR- ALIMENTAR** un mínimo de 3 veces y, a continuación, llenar la tolva por completo

Instrucciones para el cambio de color o cambio de material



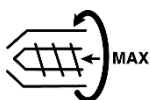
Vaciar la máquina del último material



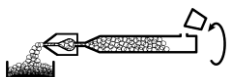
Limpiar a fondo la tolva y la garganta del husillo

Retirar los tamices del cambiador de tamices

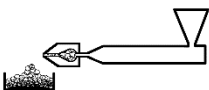
Desactivar la bomba de vacío



Aumentar la velocidad del husillo hasta las condiciones máximas de funcionamiento **SEGURAS**
(no superar la presión máxima)



Dosificar **BBU** en la GARGANTA DE LA TOLVA hasta que todo el color se haya eliminado

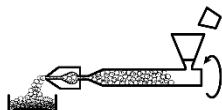


(CORTAR)

Extruir hasta que quede limpio y, a continuación, hacer funcionar el husillo en vacío



Limpiar a fondo la tolva y la garganta del husillo



(ALIMENTAR)

Para eliminar el **BBU**, llenar la garganta de la tolva con el siguiente material

Repetir **CORTAR- ALIMENTAR** un mínimo de 3 veces y, a continuación, llenar la tolva por completo

Precauciones de seguridad



No utilice **BBU** en materiales con temperaturas de procesamiento por debajo de 160°C



No utilice **BBU** en materiales con temperaturas de procesamiento por encima de 340°C

PPE



Use ropa protectora adecuada cuando limpie el equipo, use, manipule o vea el agente de purga



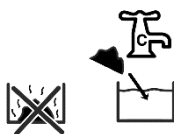
En caso de contacto con la piel, lávese con agua fría



En caso de contacto con los ojos, enjuáguese con abundante agua fría



No ingiera el producto



En situaciones de excesivo calor, coloque los agentes de purga en agua fría para eliminar los humos