



BBU Instrukce

	Strana
Čištění uhlíku / barvy a materiálu Změna pokynů Odstanění uvolněného uhlíku pomocí šroubu a hlavně a výměna	2
Pokyny pro demontáž Standardní pokyny pro odizolování šroubů a hlavně	3
Poznámky a tipy	4 & 5
Bezpečná informace Všeobecné bezpečnostní informace, úplné informace naleznete v dokumentu Zdraví a bezpečnost	6

Produkty Aquapurge nejsou určeny k zabudování do hotového plastového zboží. Vzhledem k mnoha faktorům, které mohou ovlivnit zpracování a aplikaci, by uživatelé měli učinit vlastní nezávislé rozhodnutí, že produkty jsou vhodné pro zamýšlené použití a mohou být používány bezpečně a legálně.

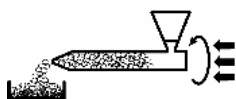
**NEPOUŽÍVEJTE PŘES FILTR NEBO SMĚŠOVACÍ TRYSKY
ANI NA HORKÉ BĚŽE**

Speciální pokyny pro malé šrouby ($\varnothing \leq 18\text{mm}$)

Pokyny pro čištění uhlíku a barvy a materiálu

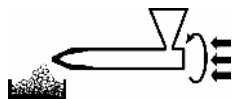
Vysvětlení: **BBU** je agresivní, tuhý systém odstraňování karbonu. Je určen k mechanickému seškrabávání uhlíku ze šroubů, sudů a trysek při běžných teplotách zpracování.

Před použitím se ujistěte, že jste si přečetli bezpečnostní opatření a porozuměli jim

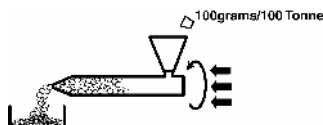


Přidejte **BBU** do vyčištěného hrdla násypky a zašroubujte zpět a vstříkujte, dokud není vycházející proplach zářivě bílý.

Zvyšte zpětný tlak na maximum a proplachujte, dokud nebude opět zářivě bílá.

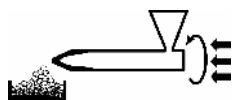


Spustte stroj zcela prázdný (To je velmi důležité, protože materiál se samo vyprazdňuje [viz obr. 1], pokud to necháte). Po vyprázdnění pokračujte v otáčení šroubu **dalších 10 sekund**



(KRMIT)

Naplňte hrdlo násypky dalším materiálem 100 g na 100 tun stroje



(VYHLADOVĚT)

Otáčejte šroubem, dokud neuvidíte šrouby v hrdle

Opakujte VYHLADOVĚT - KRMIT pětkrát



Naplňte násypku dalším materiálem a proplachujte, dokud není čirá

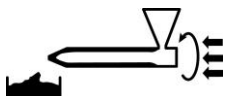
Při první aplikaci možná budete muset použít až 5 kg na 100 tun stroje, abyste se dostali přes historické nahromadění uhlíku (tj. 500 tun = 25 kg), ale po tomto pročištění a obecně je vyžadován pouze 1 kg na 100 tun.

Pro velmi malé šrouby ($\varnothing \leq 18$ mm) smíchejte **BBU s komoditní polyolefin v poměru 50/50**

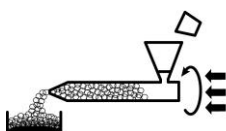
Pokyny pro rozbalení

Vysvětlení: **BBU** je agresivní, tuhý systém odstraňování uhlíku/materiálu. Je navržen tak, aby mechanicky seškraboval uhlík a materiál ze šroubů, sudů a trysek při běžných teplotách zpracování (Až 340°C, 644°F)

Je bezpodmínečně nutné, aby po propláchnutí BBU byl šroub před demontáží zcela prázdný.



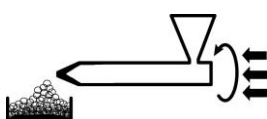
Prázdný stroj od posledního materiálu



Přidejte **BBU** do vyčištěného hrdla násypky a zašroubujte zpět a vstříkujte, dokud není vycházející proplach zářivě bílý.

Zvyšte zpětný tlak na maximum a proplachujte, dokud nebude opět zářivě bílá.

Pokud je lisování (tj. teplota taveniny) nad 260°C, snižte teploty na 220°C a nechte se stabilizovat tak, aby šnek a nejen válec dosáhly teploty 220°C. Nyní MUSÍTE vyčistit malé množství **BBU** 100grms/100t, abyste zajistili, že byly odstraněny všechny „lepivé“ **BBU**.



(VYHLADOVĚT)

Spustit Šroub prázdný (To je velmi důležité, protože materiál se samo vyprazdňuje, pokud to necháte [viz obr. 1]) Po vyprázdnění pokračujte v otáčení šroubu **dalších 10 sekund**

Tím zajistíte, že šroub bude čistý a pokud možno prázdný



Fig 1

Odstraňte zařízení a před opětovnou montáží se ujistěte, že byly odstraněny všechny **HOT BBU**.

Pokud je horká, obvykle stačí BBU pouze otřít hadrem, abyste ji odstranili.

Poznámky a tipy

Přechod z vysokoteplotních materiálů na nízkoteplotní

Je důležité si uvědomit, že při čištění je vždy snazší odstranit roztavený materiál než tuhý. Z tohoto důvodu byste při přechodu na polymer s nižší teplotou měli vždy nejprve vyčistit materiál s vyšší teplotou při vyšší teplotě pomocí **BBU**. Je-li vyšší teplota zpracování polymerů vyšší než 340°C, snižte teploty válce na 340°C a poté propláchněte pomocí **BBU**. Poté byste měli sud zcela vyprázdnit a snížit zahřívání na teplotu zpracování nižšího následujícího materiálu. Poté znovu propláchněte pomocí **BBU** při nižší teplotě, abyste odstranili všechny „lepivé“ **BBU** a zajistili, že je zařízení zcela čisté.

První použití ve stroji, který zpracovává vysokoteplotní materiály

Hlavním problémem tohoto scénáře je, že v zařízení pravděpodobně zůstanou zbytky vysokoteplotního materiálu. Z tohoto důvodu poprvé – za předpokladu, že budete v budoucnu používat **BBU** ke změně ze všech vysoce tepelných materiálů:

- Čistěte při aktuální teplotě – podle pokynů – až do vyčištění
- **ÚPLNĚ** vyprázdněte šroub
- Zvyšte teploty na teplotu zpracování materiálu s vysokou teplotou
- Snižte zahřívání zpět na 340°C (644°F), pokud je tepleji
- Čistěte pomocí **BBU** – podle pokynů – do čistého
- **ÚPLNĚ** vyprázdněte šroub
- Snižte teplo na další materiál
- Znovu propláchněte pomocí **BBU**, abyste odstranili všechny „lepivé“ **BBU** a **ZCELA VYPRÁZDNĚTE** šroub

Poznámky a tipy pokračování

Příčiny špatného čistícího výkonu

Degradovaný materiál v podávací části šneku

BBU je mechanická čistící čistící směs, z tohoto důvodu nevyčistí podávací část šneků a sudů příliš efektivně. Stav vaší podávací sekce lze zkontrolovat pohledem dolů na vyčištěné hrdlo násypky při zpětném nasávání nebo dekompresi šneku.

Opotřebovaný šroub nebo hlaveň

To bude mít pravděpodobně různé účinky na proces formování, zvýšené smykové teplo, delší dobu zpětného chodu šroubu, zvýšenou degradaci a pomalejší dobu cyklu. Také to ovlivní výkon **BBU**, který se již nebude samovyprazdňovat a může vyžadovat dodatečné množství k čištění kvůli špatné kompresi (netěsnosti) v opotřebované části.

Velký otvor trysky nebo nesprávná geometrie zakončení a šroubu

Jak bylo uvedeno výše, **BBU** čistí mechanicky, proto velká tryska nebo nesoulad úhlů mezi koncovkou a špičkou šroubu účinně snižuje kompresi. To má za následek nízkou účinnost čištění. Také **BBU** se pak obtížněji odstraňuje z určitých materiálů, jako je PC, ABS, amorfni nylon atd.

Šroub není zcela vyprázdněn

To se může stát, pokud byl **BBU** propláchnut nad 260°C. Při použití nosiče na bázi polyolefinu se PP % při teplotách nad 260°C stává velmi „lepivým“ a neumožňuje samovyprázdnění šroubu. Po propláchnutí při vyšší teplotě snižte teploty na 220°C a nechte stabilizovat. Proplachujte malým množstvím do **BBU** 100 gramů na 100 tun a šroub se nyní zcela vyprázdní.

gelovatění šroubového hrdla (tavení)

BBU je hrubý prášek na bázi polyolefinu, proto se taví rychleji než standardní polyolefinové granule. Z tohoto důvodu dávejte **BBU** do hrdla násypky pouze KDYŽ se chystáte proplachovat.

Bezpečnostní opatření



Nepoužívejte **BBU** pro materiály s nižší teplotou zpracování 160°C



Nepoužívejte **BBU** při teplotách vyšších 340°C



Nedoporučuje se používat **BBU** prostřednictvím nástrojů (horké vtoky, rozdělovače atd.)

Nevhodné pro stroje s filtračními nebo směšovacími tryskami, pružinovými uzavíracími tryskami nebo průměry trysek menší než 2,5 mm

Pro velmi malé šrouby ($\varnothing \leq 18$ mm) smíchejte **BBU** s komoditním polyolefinem v poměru 50/50

Ujistěte se, že provádíte čištění za čistícím krytem.

Zajistěte dostatečné větrání, zejména při zvýšených teplotách

OOP



Při čištění zařízení, používání, manipulaci nebo prohlížení čistícího prostředku používejte vhodný ochranný oděv



Pokud dojde ke kontaktu s pokožkou, omyjte ji studenou vodou



V případě zasažení očí vypláchněte velkým množstvím studené vody



Výrobek nepolykejte



V situacích nadměrného horka umístěte proplachy do studené vody, abyste odstranili páry.