



BBU Utasítás

Oldal

Tisztító Szén / Szín és Anyag Módosítási Utasítások

2

A meglazult szén eltávolítása csavaron és hordón keresztül és cseréje

Leválasztási Utasítások

3

Szabványos utasítások a csavarok és hengerek szétszereléséhez

Megjegyzések és Tippek

4 & 5

Biztonsági Információk

6

Általános biztonsági információk, lásd az Egészségügyi és biztonsági dokumentumot a teljes információért

Az Aquapurge termékek nem használhatók kész műanyag termékekbe. Tekintettel a feldolgozást és alkalmazást befolyásoló számos tényezőre, a felhasználóknak önállóan kell eldönteniük, hogy a termékek alkalmasak a rendeltetésszerű használatukra, és biztonságosan és jogszerűen használhatók-e.

HASZNÁLJA SZŰRŐN VAGY KEVERŐFŰVÓKÁN VAGY FORRÓ CSATORNÁN**Különleges utasítások nagyon kis csavarokhoz ($\varnothing \leq 18\text{mm}$)**

Szén- és szín- és anyagcserére vonatkozó utasítások

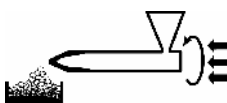
Magyarázat: A **BBU** egy agresszív, merev széneltávolító rendszer. Úgy tervezték, hogy normál feldolgozási hőmérsékleten mechanikusan lekaparja a szénét a csavarokról, hengerekről és fúvókákról.

Használat előtt győződjön meg arról, hogy az egészségügyi és biztonsági óvintézkedéseket elolvasta és megértette

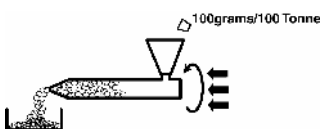


Adjon **BBU**-t a megtisztított garattorokhoz, csavarja vissza, és fecskendezze be, amíg a kilépő öblítés ragyogó fehér lesz.

Növelje az ellennyomást a maximumra, és öblítse le, amíg ismét ragyogó fehér nem lesz.

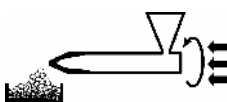


Futtassa a gépet teljesen üresen (Ez nagyon fontos, mivel az anyag önürítő [lásd az 1. ábrát], ha hagyja). Ha kiürült, folytassa a csavar forgását **további 10 másodpercig**



(Táplálás)

Töltse fel a garattorkot a következő anyaggal 100 g/100 tonna gép



(Éhezes)

Addig forgassa a csavart, amíg a csavarmenetek nem látszanak a torkon

Ismétlés Éhezes – Táplálás ötször



Töltse fel a garatot a következő anyaggal, és öblítse ki, amíg tiszta lesz

Az első alkalmazáskor akár 5 kg-ra is szüksége lehet 100 tonnánként a gépre, hogy átvészelve a történelmi szén-dioxid-felhalmozódást (azaz 500 tonna = 25 kg), de ezt követően az öblítés és általában csak 1 kg szükséges 100 tonnánként.

Nagyon kis csavarokhoz ($\varnothing \leq 18\text{mm}$) keverje össze a **BBU-t es poliolefin 50/50 arányban**

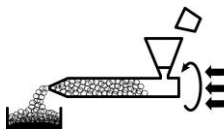
Szétszerelési utasítások

Magyarázat: A **BBU** egy agresszív, merev szén- és anyageltávolító rendszer. Úgy tervezték, hogy normál feldolgozási hőmérsékleten (340°C, 644°F) mechanikusan lekaparja a szénét és az anyagokat a csavarokról, henegerekről és fúvókákról.

A BBU-val történő átöblítés után feltétlenül a csavarnak teljesen üresnek kell lennie a szétszerelés előtt.



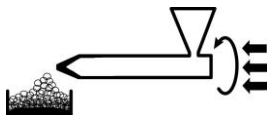
Üres gép az utolsó anyagból



Adjon BBU-t a megtisztított garattorokhoz, csavarja vissza, és fecskendezze be, amíg a kilépő öblítés ragyogó fehér lesz.

Növelje az ellennyomást a maximumra, és öblítse le, amíg ismét ragyogó fehér nem lesz.

Ha a formázás (azaz olvadáshőmérséklet) 260°C felett van csökkentse a felmelegedést 220°C-ra, és hagyja stabilizálódni, hogy a csavar és ne csak a henger hőmérséklete elérje a 220°C-ot. Most KELL eltávolítania egy kis mennyiségű 100 gramm/100 tonna **BBU**-t, hogy biztosítsa az összes „ragadós” **BBU** eltávolítását.



(Éhezes)

Futtassa a csavart üresen (ez nagyon fontos, mivel az anyag önkiürül, ha hagyja [lásd 1. ábra]) Ha kiürült, folytassa a csavar forgását további 10 másodpercig

Ez biztosítja, hogy a csavar tiszta és a lehető legüresebb legyen



Fig 1

Távolítsa el a berendezést, és győződjön meg arról, hogy az összes HOT BBU-t eltávolította az összeszerelés előtt.

Ha forró, a **BBU**-t általában csak egy ronggyal kell dörzsölni az eltávolításhoz.

Megjegyzések és tippek

Váltás magas hőmérsékletű anyagokról alacsonyabbra

Fontos megjegyezni, hogy öblítéskor az olvadt anyagot mindig könnyebb eltávolítani, mint a szilárd anyagot. Emiatt, ha alacsonyabb hőmérsékletű polimerre vált, először mindig a magasabb hőmérsékletű anyagot kell átöblíteni BBU-val. Ha a magasabb hőmérsékletű polimerek feldolgozási hőmérséklete 340°C felett van, csökkentse a henger hőmérsékletét 340°C-ra, majd öblítse le **BBU**-val. Ezután teljesen ürítse ki a hengert, és csökkentse a hőt a következő anyag feldolgozási hőmérsékletére. Ezután öblítse át újra **BBU**-val alacsonyabb hőmérsékleten, hogy eltávolítsa a „ragadós” **BBU**-t, és biztosítsa a berendezés teljes tisztaságát.

Első használat magas hőmérsékletű anyagokat feldolgozó gépben

A fő probléma ezzel a forgatókönyvvvel az, hogy a magas hőmérsékletű anyagból valószínűleg maradvány marad a berendezésben. Emiatt az első alkalommal – feltételezve, hogy a jövőben a **BBU**-t fogja használni az összes magas hőmérsékletű anyagról való átállásra:

- Öblítse az aktuális hőmérsékleten – az utasítások szerint – tisztaságig
- Ürítse ki **TELJESEN** a csavart
- Növelje a hőmérsékletet a magas hőmérsékletű anyag feldolgozási hőmérsékletére
- Csökkentse vissza a hőt 340°C-ra (644°F), ha melegebb
- Öblítse át **BBU**-val – az utasítások szerint – tisztaságig
- Ürítse ki **TELJESEN** a csavart
- Csökkentse a hőt a következő anyagra
- Öblítse át ismét **BBU**-val, hogy eltávolítsa a „ragadós” **BBU**-t, és **TELJESEN ÜRÍTSÜK** ki a csavart

Jegyzetek és Tippek folytatódott

A gyenge tisztítási teljesítmény okai

Leromlott anyag a csavar betáplálási szakaszában

A **BBU** egy mechanikus tisztító öblítő keverék, ezért nem fogja túl hatékonyan megtisztítani a csavarok és hordók adagoló részét. Az adagoló rész állapotát úgy ellenőrizheti, hogy a leszívás vagy csavaros dekompresszió során lenéz a megtisztított garatnyakra.

Kopott csavar vagy henger

Ez valószínűleg különféle hatással van az alakítási folyamatra, megnövekedett nyíróhővel, hosszabb csavarbehúzási idővel, megnövekedett degradációval és lassabb ciklusidővel. Ez hatással lesz a BBU teljesítményére is, amely többé nem ürül ki, és további tisztítást igényelhet a kopott rész gyenge tömörítése (szivárgása) miatt.

Nagy fúvókanyílás vagy nem illeszkedő végsapka és csavarcsúcs geometriája

Ahogy fent említettük, a BBU mechanikusan tisztít, ezért a nagy fúvóka vagy a zárósapka és a csavar hegye közötti szögek eltolódása hatékonyan csökkenti a kompressziót. Ez rossz súrolási hatékonyságot eredményez. Ezenkívül a **BBU**-t nehezebb eltávolítani bizonyos anyagokról, például PC-ről, ABS-ről, amorf nylonról stb.

A csavar nincs teljesen kiürítve

Ez akkor fordulhat elő, ha a **BBU**-t 260°C felett öblítették ki. Poliolefin alapú hordozóval a PP % 260°C felett nagyon „ragadóssá” válik, és nem teszi lehetővé a csavar önürülését. A magasabb hőmérsékleten történő öblítés után csökkentse a hőmérsékletet 220°C-ra, és hagyja stabilizálódni. Öblítse ki kis mennyiséggel 100 gramm/100 tonnánként **BBU**-ra, és a csavar teljesen kiürül.

Csavaros gélesedés (olvadás)

A **BBU** egy poliolefin alapú durva por, ezért gyorsabban megolvad, mint a hagyományos poliolefin granulátum. Emiatt csak akkor tegye a **BBU**-t a garat torkába, AMIKOR öblítésre készül.

Biztonsági Intézkedések



Ne használja a BBU-t olyan anyagokhoz, amelyeknél alacsonyabb a feldolgozási hőmérséklet 160°C



Ne használja a BBU-t magasabb hőmérsékleten 340°C



NEM ajánlott a BBU-t eszközökön keresztül használni (forrocsatornák, elosztók stb.)

Nem alkalmas szűrő- vagy keverőfúvókákkal, rugóterhelésű elzáró fúvókákkal vagy 2,5 mm-nél kisebb fúvókaátmérőjű gépekhez

Nagyon kis csavarokhoz ($\varnothing \leq 18\text{mm}$) keverje össze a BBU-t egy poliolefinnel 50/50 keverési arányban

Mindig öblítővédő mögött kell öblíteni.

Gondoskodjon megfelelő szellőzésről, különösen magas hőmérsékleten

PPE



Viseljen megfelelő védőruházatot a berendezés letisztítása, a tisztítószer használata, kezelése vagy megtekintése során



Ha bőrrel érintkezik, öblítse le hideg vízzel



Szembe kerülés esetén öblítse le hideg vízzel



Ne nyelje le a terméket



Túlmelegedés esetén helyezze az öblítést hideg vízbe a gőzök eltávolítása érdekében.