



BBU Inštrukcie

Stránka

Pokyny k odstranění uhlíka / na zmenu farby a materiálu

2

Odstránenie uvoľneného uhlíka pomocou skrutky a hlavne a výmena

Pokyny na demontáž

3

Štandardné pokyny na odizolovanie skrutky a valca

Poznámky a tipy

4 & 5

Bezpečnostné informácie

6

Všeobecné bezpečnostné informácie, úplné informácie nájdete
v dokumente o zdraví a bezpečnosti

Produkty Aquapurge nie sú určené na zabudovanie do hotového plastového tovaru. Vzhľadom na mnohé faktory, ktoré môžu ovplyvniť spracovanie a aplikáciu, by používatelia mali urobiť svoje vlastné nezávislé rozhodnutie, že výrobky sú vhodné na ich zamýšľané použitie a môžu sa používať bezpečne a legálne.

**NEPOUŽÍVAJTE CEZ FILTRAČNÉ ALEBO Zmiešavacie trysky
ANI NA HORÚCE VTOKY.**

Špeciálne pokyny pre malé skrutky ($\varnothing \leq 18\text{mm}$)

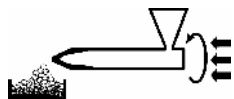
Pokyny na čistenie uhlíka a farby a materiálu

Vysvetlenie: **BBU** je agresívny, tuhý systém odstraňovania uhlíka. Je určený na mechanické zoškrabovanie uhlíka zo skrutiek, sudov a trysiek pri bežných teplotách spracovania.

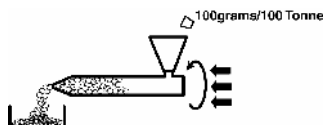
Pred použitím sa uistite, že ste si prečítali zdravotné a bezpečnostné opatrenia a porozumeli im



Pridajte **BBU** do vyčisteného hrdla násypky a zaskrutkujte späť a vstrekuje, kým vychádzajúci preplach nebude žiarivo biely.

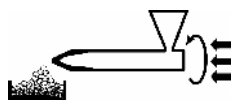


Zvýšte protitlak na maximum a preplachujte, kým nebude opäť žiarivo biely.



(FEED)

Naplňte hrdlo násypky d ďalším materiálom 100 g na 100 ton stroja



(HLADOVAŤ)

Otáčajte skrutkou, kým nie je vidieť skrutky v hrdle

Opakujte HLADOVAŤ - FEED päťkrát



Naplňte násypku ďalším materiálom a preplachujte, kým nie je priehľadná zmes.

Pri prvej aplikácii možno budete musieť použiť až 5 kg na 100 ton stroja, aby ste prekonal historické nahromadenie uhlíka (t. j. 500 ton = 25 kg), ale po tomto prečistení a vo všeobecnosti je potrebný iba 1 kg na 100 ton.

Pre malé skrutky ($\varnothing \leq 18$ mm) zmiešajte **BBU s komoditný polyolefín v pomere 50/50**

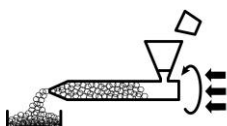
Pokyny na demontáž

Vysvetlenie: **BBU** je agresívny, tuhý systém na odstraňovanie uhlíka/materiálu. Je určený na mechanické zoškrabovanie uhlíka a materiálu zo skrutiek, valcov a trysiek pri normálnych teplotách spracovania (až do 340°C, 644°F)

Po vyčistení pomocou **BBU** je nevyhnutné, aby bola skrutka pred demontážou úplne prázdna.



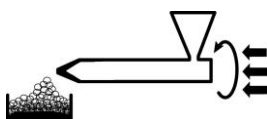
Prázdny stroj posledného materiálu



Pridajte **BBU** do vyčisteného hrdla násypky a zaskrutkujte späť a vstreknite, kým výstupný preplach nebude žiarivo biely.

Zvýšte protitlak na maximum a preplachujte, kým nebude opäť žiarivo biela.

Ak je lisovanie (t.j. teplota taveniny) nad 260°C, znížte teplo na 220°C a nechajte stabilizovať tak, aby skrutka a nielen valec dosiahli teplotu 220°C. Teraz **MUSÍTE** vyčistiť malé množstvo **BBU** 100 grms/100 ton, aby ste sa uistili, že boli odstránené všetky „lepkavé“ **BBU**.



(HLADOVAŤ)

Spustite skrutku naprázdno (Toto je veľmi dôležité, pretože materiál sa sám vyprázdni, ak to necháte [pozri obr. 1]) Po vyprázdnení pokračujte v otáčaní skrutky **d'alších 10 sekúnd**

Tým sa zabezpečí, že skrutka bude čistá a čo najprázdnejšia



Fig 1

Odstráňte zariadenie a pred opätovným zložením sa uistite, že boli odstránené všetky **HORÚCI BBU**.

Ak je horúci, zvyčajne stačí na odstránenie **BBU** pretrieť handrou.

Poznámky a tipy

Prechod z materiálov s vysokou teplotou na materiály s nízkou teplotou

Je dôležité si uvedomiť, že pri preplachovaní sa roztavený materiál sa ľahšie odstraňuje ako pevný. Z tohto dôvodu by ste pri prechode na polymér s nižšou teplotou mali vždy najskôr vyčistiť materiál s vyššou teplotou pri vyššej teplote pomocou **BBU**. Ak je teplota spracovania polymérov vyššia ako 340°C, znížte teploty valca na 340°C a potom prepláchnite pomocou **BBU**. Potom by ste mali sud úplne vyprázdniť a znížiť zahrievanie na teplotu spracovania nižšieho nasledujúceho materiálu. Potom znova prepláchnite pomocou **BBU** pri nižšej teplote, aby ste odstránili všetok „lepkavý“ **BBU** a zabezpečili, že je zariadenie úplne čisté.

Prvé použitie v stroji, ktorý spracováva vysokoteplotné materiály

Hlavným problémom tohto scenára je, že v zariadení pravdepodobne zostanú zvyšky vysokoteplotného materiálu. Z tohto dôvodu pri prvej príležitosti – za predpokladu, že budete v budúcnosti používať **BBU** na zmenu zo všetkých vysokoteplotných materiálov:

- Čistite pri aktuálnej teplote – podľa pokynov – až do vyčistenia
- **ÚPLNE** vyprázdňte skrutku
- Zvýšte teploty na teplotu spracovania materiálu s vysokou teplotou
- Znížte ohrievanie späť na 340°C (644°F), ak je teplejšie
- Čistite pomocou **BBU** – podľa pokynov – až do vyčistenia
- **ÚPLNE** vyprázdňte skrutku
- Znížte teplo na ďalší materiál
- Opätovne prepláchnite pomocou **BBU**, aby ste odstránili všetok „lepkavý“ **BBU** a **ÚPLNE VYPRÁZDNITE** skrutku

Poznámky a tipy pokračujú

Príčiny slabého čistiaceho výkonu

Degradovaný materiál v podávacej časti skrutky

BBU je mechanická čistiaca zmes, z tohto dôvodu nevyčistí podávaciu časť skrutiek a sudov veľmi efektívne. Stav vašej krmnej časti je možné skontrolovať pohľadom dolu na vyčistené hrdlo násypky pri spätnom nasávaní alebo dekompresii skrutky.

Opotrebovaná skrutka alebo hlaveň

To bude mať pravdepodobne rôzne účinky na proces tvarovania, zvýšené šmykové teplo, dlhší čas spätného chodu skrutky, zvýšenú degradáciu a pomalší čas cyklu. Ovplyvní to aj výkon **BBU**, ktorý sa už nebude samovyprázdňovať a môže vyžadovať dodatočné množstvo na čistenie v dôsledku slabej kompresie (netesnosti) v opotrebovanej časti.

Veľký otvor trysky alebo nevhodná geometria koncového uzáveru a hrotu skrutky

Ako bolo uvedené vyššie, **BBU** čistí mechanicky, preto veľká tryska alebo nesúlad uhlov medzi koncovým uzáverom a špičkou skrutky účinne znižuje kompresiu. To má za následok slabú účinnosť čistenia. Tiež sa potom **BBU** ťažšie odstraňuje z určitých materiálov, ako je PC, ABS, amorfný nylon atď.

Skrutka nie je úplne vyprázdnená

To sa môže stať, ak bol **BBU** vyčistený nad 260°C. Pri použití nosiča na báze polyolefínu sa PP % pri teplotách nad 260°C stáva veľmi „lepivým“ a neumožňuje samovyprázdnenie skrutky. Po prečistení pri vyššej teplote znížte teploty na 220°C a nechajte stabilizovať. Prepláchnite malým množstvom do **BBU** 100 gramov na 100 ton a skrutka sa teraz úplne vyprázdni.

Gélovatenie zo skrutkového hrdla (tavenie)

BBU je hrubý prášok s polyolefínovým základom, preto sa topí rýchlejšie ako štandardné polyolefínové granuly. Z tohto dôvodu dávajte **BBU** do hrdla násypky len KEĎ sa chystáte preplachovať.

Bezpečnostné opatrenia



Nepoužívajte **BBU** pre materiály s nižšími teplotami spracovania 160°C



Nepoužívajte **BBU** pri teplotách vyšších 340°C



Neodporúča sa používať **BBU** prostredníctvom nástrojov (horúce vtoky, rozvody atď.)

Nevhodné pre stroje s filtračnými alebo zmiešavacími tryskami, pružinovými uzatváracími dýzami alebo priermi dýz menšími ako 2,5 mm

Pre veľmi malé skrutky ($\varnothing \leq 18$ mm) zmiešajte **BBU** s komoditným polyolefínom v pomere miešania 50/50

Uistite sa, že vykonáte čistenie za čistiacim krytom.

Zabezpečte dostatočné vetranie, najmä pri zvýšených teplotách

PPE



Pri čistení zariadenia, používaní, manipulácii alebo prezeraní čistiaceho prostriedku noste vhodný ochranný odev



Ak dôjde ku kontaktu s pokožkou, umyte ju studenou vodou



V prípade zasiahnutia očí, vypláchnite veľkým množstvom studenej vody



Výrobok neprehĺtajte



V situáciách nadmernej horúčavy umiestnite preplachy do studenej vody, aby ste odstránili pary.