



Instructions de Noulage par Soufflage (Version Complète)

Sélection des Notes	Page 1
Suppression de la Couleur / Matériel Changements de couleur à travers une vis, un barillet et une matrice (Accumulateur)	2
Suppression de la Couleur / Matériel Changements de couleur à travers une vis, un barillet et une filière (Extrusion Continue)	3
Élimination du Carbone Mise en évidence et décarbonisation du carbone	4 & 5
Informations de Sécurité Informations générales sur la sécurité. Consultez le document sur la santé et la sécurité pour obtenir des informations complètes.	6

Sélection des Notes

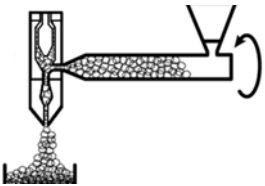
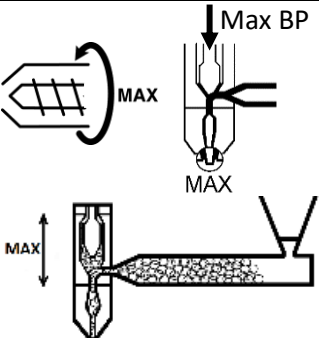
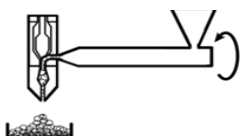
PCP 100 (inc LR & HB)	- Têtes multicouches pour petits conteneurs - Extrusion Continue avec vis ou barils usés
PCP HMEX (inc LR & HB)	- Extrusion Continue (Nettoyage Amélioré) - Moulage par Soufflage d'Accumulateurs
PCP FT (inc LR & HB)	- Matériel de l'ONU - 6/7 Nettoyage de la couche de rebroyage du reservoir de carburant

Les produits Aquapurge ne sont pas destinés à être incorporés dans des produits plastiques finis. Compte tenu des nombreux facteurs pouvant influencer leur transformation et leur application, il appartient aux utilisateurs de déterminer par eux-mêmes si les produits sont adaptés à l'usage prévu et peuvent être utilisés en toute sécurité et légalement.

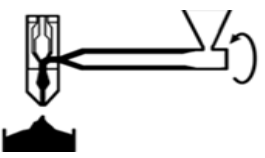
Procédure de Changement de Couleur par Moulage par Soufflage

(Accumulateur)

Étapes 1, 2 et 3 de la procédure de purge du PCP

1		(Remarque: Retirez les écrans/filtres) Avec les trémies propres et la vis vide, ajoutez du PCP à l'extrudeuse et purgez jusqu'à ce que cela soit évident à la sortie de la filière  Pour les grades HB, ajoutez de l'air dans le sac et secouez pour mélanger le contenu avant utilisation.
2		- Ouvrir l'espace de la matrice au maximum - Augmenter la contre-pression sur l'accumulateur au maximum (Contre-Pression - Max, Pression de Remplissage - Max, Vitesse de Remplissage - Zéro) - Augmenter la vitesse de la vis jusqu'au maximum SÉCURISÉ - Extruder jusqu'à ce que la paraison soit entièrement blanche - Réduire la contre-pression pour atteindre les conditions de fonctionnement - Augmenter la course de l'accumulateur au maximum - Remplir l'accumulateur et le vider jusqu'à ce que la paraison soit entièrement blanche
3		Vider complètement la machine jusqu'à ce que la purge cesse de sortir de la matrice, que l'accumulateur soit vide et que la pression soit réduite à moins de 60 bars

Étapes 4 et 5 de la procédure de dédounement PCP

4		"Starve-Feed" avec le matériau de production suivant 5 fois (remplir la gorge de la trémie et vider la gorge de la trémie 5 fois), puis vider complètement la machine
5		Continuez avec le matériau de production suivant jusqu'à ce que toutes les traces de PCP soient éliminées, puis réinitialisez l'espacement de la matrice, la course de l'accumulateur et la vitesse de la vis.

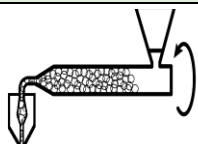
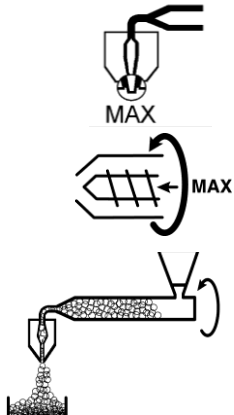
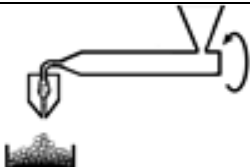
Étape 6 pour la fin d'utilisation et le stockage

6		- Ne pas laisser le sac ouvert après utilisation - Refermer les sacs non utilisés avec le serre-câble fourni - Conserver le PCP conformément aux informations de la FDS
---	---	---

Procédure de Changement de Couleur par Moulage par Soufflage

(Extrusion Continue)

Étapes 1, 2 et 3 de la procédure de purge du PCP

1		(Remarque: Retirez les écrans/filtres) Avec les trémies propres et la vis vide, ajoutez du PCP à l'extrudeuse et purgez jusqu'à ce que cela soit évident à la sortie de la filière  Pour les grades HB, ajoutez de l'air dans le sac et secouez pour mélanger le contenu avant utilisation.
2		- Ouvrir l'espace de la matrice au maximum - Augmenter la vitesse de la vis jusqu'au maximum SÉCURISÉ - Purger jusqu'à ce que le PCP ne montre plus aucun signe de couleur précédente (généralement moins de 10 % du volume normal de PEHD requis)
3		Videz complètement la machine jusqu'à ce que la purge cesse de sortir de la matrice et que la pression soit réduite à moins de 60 bars.

Étapes 4 et 5 de la procédure de dédouanement PCP

4		"Starve-Feed" avec le matériau de production suivant 5 fois (remplir la gorge de la trémie et vider la gorge de la trémie 5 fois), puis vider complètement la machine
5		Continuez avec le matériau de production suivant jusqu'à ce que toutes les traces de PCP soient éliminées, puis réinitialisez l'espacement de la matrice et la vitesse de la vis

Étape 6 pour la fin d'utilisation et le stockage

6		- Ne pas laisser le sac ouvert après utilisation - Refermer les sacs non utilisés avec le serre-câble fourni - Conserver le PCP conformément aux informations de la FDS
---	---	---

Élimination du Carbone

Le **PCP** peut être utilisé de plusieurs manières en fonction de la mise en œuvre prévue ou de la gravité de votre problème de carbone :

Déterminer l'utilisation lors de l'utilisation de la maintenance préventive par rapport aux arrêts planifiés :

La procédure à utiliser pour cela est déterminée par le temps de production des pièces rejetées des points noirs que la machine produit après un démarrage à froid.

- a) 0 à 1 heure
- b) 1 à 4 heures
- c) 4 à 8 heures
- d) Plus de 8 heures

a) 0 à 1 heure de rebut

Rincer au **PCP** au démarrage pour éliminer le carbone détaché
(étapes 1 à 5, l'étape 2 incluant l'élimination complète du carbone)

b) 1 à 4 heures de ferraille

Arrêt avec **PCP**
(Étapes 1 à 3, puis éteignez les températures)

c) 4 à 8 heures de ferraille

Arrêt avec **PCP** (étapes 1 à 3, puis arrêt des températures)

Rincer au **PCP** au démarrage pour éliminer le carbone détaché
(étapes 1 à 5, l'étape 2 incluant l'élimination complète du carbone)

d) Plus de 8 heures

La procédure suivante ne peut être utilisée que si la production au démarrage est en mode noir :

Arrêt avec **PCP**
(Étapes 1 à 3, puis éteignez les températures)

Rincer au **PCP** au démarrage pour éliminer le carbone détaché
(étapes 1 à 5, l'étape 2 incluant l'élimination de tout le carbone)

S'il n'est pas possible de démarrer en noir, un **MegaClean** doit être envisagé car un grand nombre de rejets est attendu.

i) Procédures d'élimination du Carbone en Fonction de la Gravité

- i) Met en évidence les dépôts importants cachés dans votre machine pendant la procédure de changement de couleur
- ii) Empêche la dégradation des matériaux sensibles à la chaleur grâce à la procédure d'arrêt sécurisé
- iii) Élimine les petits dépôts de carbone par rinçage
- iv) Élimine les dépôts moyens grâce à un trempage de 2 heures
- v) Détache et élimine les dépôts de carbone tenaces lors d'une procédure de décarbonatation
- vi) Élimine les dépôts de carbone les plus importants (tels que ceux dans la couche de rebroyage des réservoirs de carburant à 6/7 couches) grâce à la procédure MegaClean

ii) Arrêt Sécurisé

- Suivez les étapes **1 à 3** du changement de couleur
- Aux étapes **4 et 5**, utilisez un matériau stable comme matériau suivant, tel que du PEHD naturel
- La machine est maintenant prête à s'arrêter

iii) Rincer à Travers

- Suivre les étapes **1 et 2** de la procédure de changement de couleur.
- Une fois la couleur disparue, réduire l'espace de la matrice pour augmenter la pression (**70 à 90 % de la pression admissible**) dans la tête et poursuivre la purge jusqu'à élimination complète du carbone.
- Continuer avec les étapes **3 à 5** de la procédure de changement de couleur.

iv) Trempage de Deux Heures

- Suivre les procédures de changement de couleur **1 à 3**
- Arrêter la machine pendant 2 heures
- Suivre les procédures de changement de couleur **1 à 2** en réduisant l'espace entre les filières pour augmenter la pression (**70 à 90 % de la pression admissible**) dans la tête et poursuivre la purge jusqu'à élimination complète du carbone
- Continuer les étapes **3 à 5** de la procédure de changement de couleur

v) Procédure de Décarbonisation

- Suivre les procédures de changement de couleur **1 à 3** pour amorcer la machine.
- Éteindre la machine et laisser la température au centre de la tête descendre à au moins 80 °C.
- Augmenter la température et respecter toutes les consignes de sécurité avant de procéder à une nouvelle purge.
- Suivre les procédures de changement de couleur **1 à 2** en réduisant l'espace entre les matrices afin d'augmenter la pression (**70 à 90 % de la pression admissible**) dans la tête et poursuivre la purge jusqu'à élimination complète du carbone.
- Continuer les étapes **3 à 5** de la procédure de changement de couleur.

vi) MegaClean

- Gamme de procédures de décarbonatation et de trempage à chaud
- Contactez Aquapurge pour obtenir des conseils

Précaution de Sécurité



Ne pas utiliser de PCP pour les matériaux dont les températures de traitement sont inférieures à 160°C



Ne pas utiliser de PCP pour les matériaux dont les températures de traitement sont supérieures à 290°C

EPI



Portez des vêtements de protection appropriés lors du nettoyage de l'équipement, de l'utilisation, de la manipulation ou de la visualisation du PCP chaud ou froid.



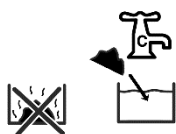
En cas de contact avec la peau, laver à l'eau froide



En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau froide



Ne pas avaler le produit



En cas de chaleur de cisaillement excessive, placez les purges dans de l'eau froide pour éliminer les fumées.