



Anleitung zu Blasformen (Umfassende Version)

	Seite
Sortenauswahl	1
Farbe Entfernen / Material	2
Farbwechsel durch Schnecke, Zylinder und Düse (Akkumulator)	
Farbe Entfernen / Material	3
Farbwechsel durch Schnecke, Zylinder und Düse (Kontinuierliche Extrusion)	
Karbonentfernung	4 & 5
Karbonhervorhebung und Dekarbonisierung	
Sicherheitshinweise	6
Allgemeine Sicherheitsinformationen. Vollständige Informationen finden Sie im Gesundheits- und Sicherheitsdokument.	

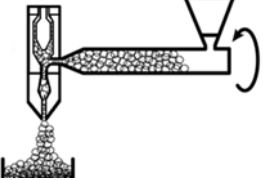
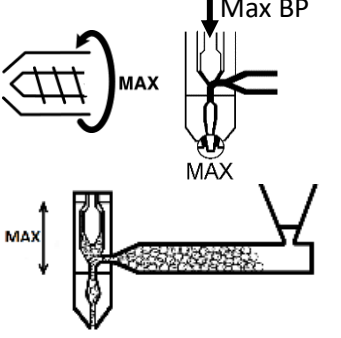
Sortenauswahl

PCP 100 LR	- Kleinbehälter-Mehrschichtköpfe - Kontinuierliche Extrusion mit verschlissenen Schnecken oder Zylindern
PCP HMEX LR	- Kontinuierliche Extrusion (verbesserte Reinigung) - Akkumulator-Blasformen
PCP FT LR	- UN Material - 6/7 Schicht Kraftstofftank Nachschleifen Schicht Reinigung

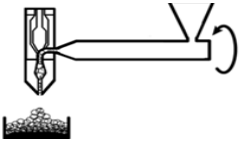
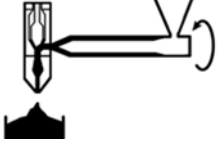
Aquapurge-Produkte sind nicht für die Verarbeitung in fertigen Kunststoffprodukten vorgesehen. Angesichts der vielen Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung beeinflussen können, sollten Anwender selbst entscheiden, ob die Produkte für den beabsichtigten Verwendungszweck geeignet sind und sicher und legal verwendet werden können.

Blasform-Farbwechselverfahren (Akkumulator)

Spülen mit PCP

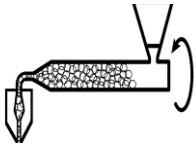
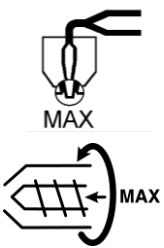
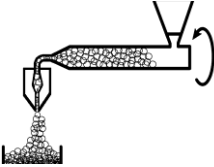
1		Bei sauberen Trichtern und leerer Schnecke PCP in den Extruder geben und spülen, bis es am Düsenausgang sichtbar ist
2		- Grundspalt maximal öffnen - Erhöhen Sie den Gegendruck am Akkumulator auf das Maximum - Erhöhen Sie die Schneckengeschwindigkeit auf das SICHERHEITSMAXIMAL - Extrudieren, bis der Vorformling vollständig weiß ist - Reduzieren Sie den Gegendruck auf Betriebsbedingungen - Erhöhen Sie den Hub des Akkumulators auf das Maximum - Akkumulator füllen und entleeren, bis der Vorformling vollständig weiß ist

Entfernung von PCP

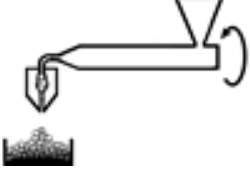
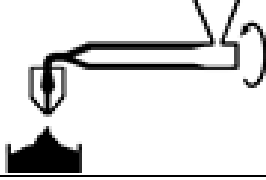
3		Entleeren Sie die Maschine vollständig, bis kein Spülmittel mehr aus der Düse austritt, der Akkumulator leer ist und der Druck auf unter 60 bar abfällt.
4		„Starve-Feed“ mit dem nächsten Produktionsmaterial 5-mal (Füllen des Trichterhalses und Entleeren des Trichterhalses 5-mal), anschließend die Maschine vollständig entleeren.
5		Fahren Sie mit dem nächsten Produktionsmaterial fort, bis alle Spuren von PCP entfernt sind. Setzen Sie dann den Grundspalt, den Akkumulatorhub und die Schneckengeschwindigkeit zurück.
6		Verschließen Sie unbenutzte Beutel mit dem mitgelieferten Kabelbinder.

Farbwechselverfahren beim Blasformen (Kontinuierliche Extrusion)

Spülen PCP

1		Bei sauberen Trichtern und leerer Schnecke PCP in den Extruder geben und spülen, bis es am Düsenausgang sichtbar ist
2		- Grundspalt maximal öffnen - Erhöhen Sie die Schneckengeschwindigkeit auf das SICHERHEITSMAXIMAL
		Spülen, bis das PCP keine Anzeichen der vorherigen Farbe mehr aufweist (im Allgemeinen weniger als 10% des normalen HDPE-Volumens ist erforderlich)

Entfernung von PCP

4		Entleeren Sie die Maschine vollständig, bis kein Spülmittel mehr aus der Düse austritt und der Druck auf unter 60 bar sinkt.
5		„Starve-Feed“ mit dem nächsten Produktionsmaterial 5-mal (Füllen des Trichterhalses und Entleeren des Trichterhalses 5-mal), anschließend die Maschine vollständig entleeren.
6		Fahren Sie mit dem nächsten Produktionsmaterial fort, bis alle Spuren von PCP entfernt sind. Setzen Sie dann den Düsenspalt und die Schneckengeschwindigkeit zurück.
7		Verschließen Sie unbenutzte Beutel mit dem mitgelieferten Kabelbinder.

Karbonentfernung

PCP kann je nach geplanter Umsetzung oder Schwere Ihres Kohlenstoffproblems auf verschiedene Weise verwendet werden:

Bestimmung des Verbrauchs bei Verwendung der vorbeugenden Wartung über geplante Abschaltungen:

Das hierfür anzuwendende Verfahren richtet sich nach der Produktionszeit von Ausschussteilen bzw. schwarzen Flecken, die die Maschine nach einem Kaltstart produziert.

- a) 0 – 1 Stunde
- b) 1 – 4 Stunden
- c) 4 – 8 Stunden
- d) Über 8 Stunden

a) 0 – 1 Stunden Schrott

Beim Start mit **PCP** durchspülen, um abgelöste Karbon zu entfernen
(Schritte **1 bis 7**, wobei Schritt **3** umfasst auch die Entfernung aller Karbonrückstände)

b) 1 – 4 Stunden Schrott

Abschaltung mit **PCP**
(Schritte **1 bis 4**, dann die Temperaturen ausschalten)

c) 4 – 8 Stunden Schrott

Abschaltung mit **PCP** (Schritte **1 bis 4**, dann die Temperaturen ausschalten)

Beim Start mit **PCP** durchspülen, um abgelöste Karbon zu entfernen
(Schritte **1 bis 7**, wobei Schritt **3** auch die Entfernung aller Karbonrückstände umfasst)

d) Über 8 Stunden

Das folgende Verfahren kann nur verwendet werden, wenn die Startproduktion schwarz ist;
Abschaltung mit **PCP**
(Schritte **1 bis 4**, dann die Temperaturen ausschalten)

Beim Start mit **PCP** durchspülen, um abgelöste Karbon zu entfernen
(Schritte **1 bis 7**, wobei Schritt **3** umfasst auch die Entfernung aller Karbonrückstände)

Wenn ein Start im Schwarz nicht möglich ist, sollte ein MegaClean in Betracht gezogen werden, da man mit einer großen Anzahl von Ausschuss zu rechnen hat.

i) Verfahren zur Kohlenstoffentfernung je nach Schweregrad

- i) Hebt große Ablagerungen hervor, die sich in Ihrer Maschine beim Farbwechsel verbergen
- ii) Verhindert den Zerfall hitzeempfindlicher Materialien durch das Safe Abschalt-Verfahren
- iii) Beseitigt kleine Kohlenstoffprobleme durch Durchspülen
- iv) Entfernt mittlere Ablagerungen durch 2-stündiges Einweichen
- v) Löst und entfernt hartnäckige Karbonablagerungen während eines Dekarbonisierungsverfahrens
- vi) Entfernt die schlimmsten Kohlenstoffablagerungen
(wie z. B. Ablagerungen in der Mahlschicht von 6-/7-Schicht-Kraftstofftanks)
mit dem MegaClean-Verfahren

ii) Sicheres Herunterfahren

- Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 4**
- In den Schritten **5 und 6** verwenden Sie als nächstes Material ein stabiles Material wie natürliches HDPE
- Die Maschine ist nun bereit zum Anhalten

iii) Durchspülen

- Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 3**
- Sobald die Farbe nicht mehr sichtbar ist, reduzieren Sie den Grundspalt, um den Druck im Kopf zu erhöhen (**70 - 90 % des zulässigen Werts**) und setzen Sie das Spülen fort, bis alle Karbonspuren entfernt sind.
- Fahren Sie mit den Schritten **4 – 7** des Farbwechselverfahrens fort.

iv) Zwei Stunden Einweichen

- Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 4**
- Stoppen Sie die Maschine für 2 Stunden
- Befolgen Sie die Farbwechselprozedur 1 – 3 mit reduziertem Grundspalt, um den Druck im Kopf (**70 - 90 % des zulässigen Werts**) zu erhöhen, und setzen Sie das Spülen fort, bis alle Karbonspuren entfernt sind.
- Fahren Sie mit den Schritten **4 – 7** des Farbwechselverfahrens fort.

v) Dekarbonisierungsverfahren

- Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 4**, um die Maschine vorzubereiten
- Schalten Sie die Maschine aus und lassen Sie die Temperatur in der Mitte des Kopfes auf mindestens 80°C abkühlen.
- Erhöhen Sie die Temperatur und befolgen Sie alle Sicherheitsprotokolle, bevor Sie erneut spülen.
- Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 3** mit reduziertem Grundspalt, um den Druck im Kopf (**70 - 90 % des zulässigen Werts**) zu erhöhen, und setzen Sie das Spülen fort, bis alle Karbonspuren entfernt sind.
- Fahren Sie mit den Schritten **4 – 7** des Farbwechselverfahrens fort

vi) MegaClean

- Auswahl an Dekarbonisierung- und Hot-Soak-Verfahren
- Kontaktieren Sie Aquapurge für eine Beratung

Sicherheitsvorkehrungen



Verwenden Sie **PCP** nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen unter 160°C



Verwenden Sie **PCP** nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen über 290°C

PPE



Tragen Sie geeignete Schutzkleidung, wenn Sie Geräte reinigen, das heiße oder kalte PCP verwenden, handhaben oder betrachten



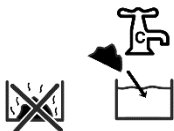
Bei Hautkontakt mit kaltem Wasser abwaschen



Bei Augenkontakt mit reichlich kaltem Wasser spülen



Produkt nicht schlucken



Bei übermäßiger Scherhitze Spülungen in kaltes wasser legen, um Dämpfe zu beseitigen