



Instrucciones de Moldeo por Soplado (Versión Completa)

Selección del Grado	Página 1
Eliminación de Color / Material Cambios de color a través de husillo, cilindro y cabezal (Acumulador)	2
Eliminación de Color / Material Cambios de color a través de husillo, cilindro y cabezal (Extrusión Continua)	3
Eliminación de Carbón Resalte del carbón y descarbonización	4 & 5
Información de Seguridad Información general de seguridad; consulte el documento de salud y seguridad para obtener información complete	6

Selección del Grado

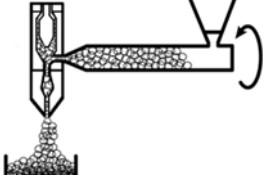
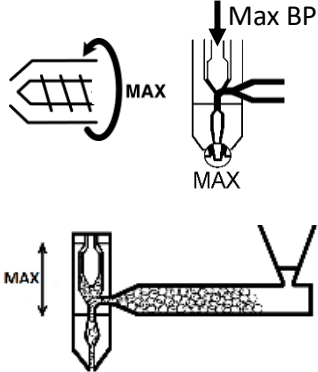
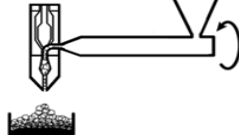
PCP 100 (inc LR & HB)	- Cabezales de envases pequeños multicapa - Extrusión continua con husillos o cilindros desgastados
PCP HMEX (inc LR & HB)	- Extrusión continua (limpieza mejorada) - Extrusión soplado con acumulador
PCP FT (inc LR & HB)	- Material UN - Limpieza de la capa de material reutilizado en depósitos de combustible de 6/7 capas

Los productos Aquapurge no están destinados a incorporarse en productos de plástico terminados. En vista de los muchos factores que pueden afectar el procesamiento y la aplicación, los usuarios deben tomar su propia determinación independiente de si los productos son adecuados para el uso previsto y pueden usarse de manera segura y legal.

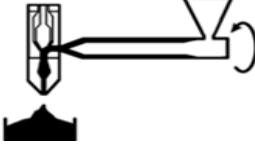
Procedimiento de Cambio de Color en Moldeo por Soplado

(Acumulador)

Pasos 1, 2 y 3 del Procedimiento de Purga de PCP

1		(Nota: Quitar Filtros) Con tolvas limpias y el husillo vacío, añadir PCP a la extrusora y purgar hasta que aparezca por el cabezal.  Para los grados HB, agregue aire a la bolsa y agite para mezclar el contenido
2		- Abrir el espesor del parison (cabezal) al máximo - Aumentar la contrapresión del acumulador al máximo (Contrapresión - Máx., Presión de llenado - Máx., Presión del paquete - Máx., Velocidad de llenado - Cero) - Aumentar la velocidad del husillo hasta el máximo de Seguridad - Extruir hasta que el parison se vea completamente Blanco - Ajustar la contrapresión a las condiciones de proceso - Aumentar la carrera/ golpe del acumulador al máximo - Llenar el acumulador y vaciar hasta que el parison se vea completamente blanco
3		Vaciar completamente la máquina hasta que la purga deje de salir por el cabezal, el acumulador esté vacío y la presión por debajo de 60 bares

Pasos 4 y 5 del Procedimiento de eliminación de PCP

4		Suministrar el siguiente material a procesar de manera gradual 5 veces (llenar y vaciar 5 veces la garganta de llenado). Luego vaciar la máquina por completo.
5		Continuar con el siguiente material a procesar hasta que se haya eliminado todo rastro de PCP. Reajustar la abertura del parison (cabezal), la capacidad carrera/ golpe del acumulador y la velocidad del husillo.

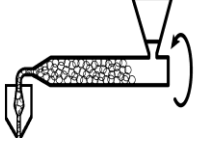
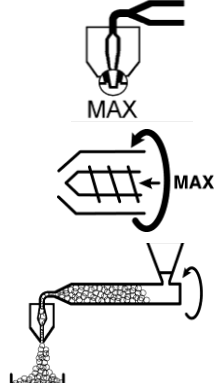
Paso 6 Almacenamiento

6		- No deje la bolsa abierta una vez utilizada - Vuelva a sellar las bolsas no utilizadas con la brida proporcionada - Conserve el PCP según la información de la FDS
---	---	---

Procedimiento de Cambio de Color en Moldeo por Soplado

(Extrusión Continua)

Pasos 1, 2 y 3 del Procedimiento de Purga de PCP

1		(Nota: Quitar Filtros) Con tolvas limpias y el husillo vacío, añadir PCP a la extrusora y purgar hasta que aparezca por el cabezal.  Para los grados HB, agregue aire a la bolsa y agite para mezclar el contenido
2		- Abra el espesor del parison (cabezal) al máximo - Aumente la velocidad del husillo hasta el máximo de seguridad. - Siga purgando hasta que no queden rastros del color previo en el PCP (por lo general, menos del 10 % del volumen de HDPE requerido normalmente para un cambio)
3		Vaciar completamente la máquina hasta que la purga deje de salir por el cabezal y la presión por debajo de 60 bares

Pasos 4 y 5 del Procedimiento de eliminación de PCP

4		Suministrar el siguiente material a procesar de manera gradual 5 veces (llenar y vaciar 5 veces la garganta de llenado). Luego vaciar la máquina por completo.
5		Continuar con el siguiente material a procesar hasta que se haya eliminado todo rastro de PCP. Reajuste la abertura del parison (cabezal) y la velocidad del husillo.

Paso 6 Almacenamiento

6		- No deje la bolsa abierta una vez utilizada - Vuelva a sellar las bolsas no utilizadas con la brida proporcionada - Conserve el PCP según la información de la FDS
---	---	---

Eliminación de Carbón

PCP puede utilizarse de varias formas en función de la aplicación prevista o de la gravedad del problema de carbón:

Determinación del uso cuando se utiliza en mantenimiento preventivo en paradas planificadas:

El procedimiento a seguir viene determinado por el tiempo de producción de piezas de rechazo por puntos negros que produce la máquina tras un arranque en frío.

- a) 0 – 1 hora
- b) 1 – 4 horas
- c) 4 – 8 horas
- d) Más de 8 horas

a) 0 – 1 horas de scrap

Purgar con **PCP** al arrancar para eliminar el carbón suelto.
(Pasos **1 a 5** con el Paso **2** para incluir la eliminación de todo el carbón)

b) 1 – 4 horas de scrap

Apagado con **PCP**
(Pasos **1 a 3**, luego apagar las temperaturas)

c) 4 – 8 horas de scrap

Apagar con **PCP** (Pasos **1 a 3**, luego apagar las temperaturas)

Purgar con **PCP** al arrancar para eliminar el carbón suelto.
(Pasos **1 a 5** con el Paso **2** para incluir la eliminación de todo el carbón)

d) Más de 8 horas de scrap

El siguiente procedimiento sólo puede utilizarse si la producción de arranque es negra:
Apagar con **PCP**
(Pasos **1 a 3**, luego apagar las temperaturas)

Purgar con **PCP** al arrancar para eliminar el carbón suelto.
(Pasos **1 a 5** con el Paso **2** para incluir la eliminación de todo el carbón)

Si no es posible arrancar en Negro, se debe considerar una Mega Limpieza ya que se espera un gran número de rechazos.

i) Procedimientos para eliminar el carbón en función de la gravedad

- i) Resalta los grandes depósitos de contaminación que permanecen en la máquina durante el procedimiento de cambio de color.
- ii) Detiene la degradación de los materiales sensibles al calor mediante el procedimiento de apagado seguro
- iii) Elimina los pequeños problemas de carbón mediante el enjuague
- iv) Elimina la acumulación de gravedad media con una impregnación de 2 horas
- v) Desprende y elimina los depósitos de carbón persistentes durante un procedimiento de descarbonización
- vi) Elimina las acumulaciones de carbón más catastróficas (como las acumulaciones en la capa de material reutilizado en depósitos de combustible de 6/7 capas) mediante el procedimiento de Mega Limpieza.

ii) Apagado Seguro

- Siga el procedimiento de cambio de color **1 – 3**
- Los pasos **4 y 5** se realizan con un material estable como siguiente material, como el HDPE natural
- La máquina está ahora lista para apagarse

iii) Enjuague

- Siga el procedimiento de cambio de color **1 - 2**
- Una vez que haya desaparecido el color, reduzca el espesor del parison para aumentar la presión en el cabezal (70-90 % de la permitida) y continúe purgando hasta que se elimine cualquier evidencia de carbón
- Continúe con los pasos **3 - 5** del procedimiento de cambio de color

iv) Impregnación (2 horas)

- Siga el procedimiento de cambio de color **1 - 3**
- Detenga la máquina durante 2 horas
- Siga el procedimiento de cambio de color **1 - 2** con el espesor del parison reducido para aumentar la presión en el cabezal (70-90 % de la permitida) y continúe purgando hasta que se elimine todo resto de carbón
- Continúe con los pasos **3 - 5** del procedimiento de cambio de color

v) Procedimiento de Descarbonización

- Siga el procedimiento de cambio de color **1 – 3** para dejar preparada la máquina
- Apague la máquina y deje que la temperatura en el centro del cabezal se reduzca **al menos a 80°C**
- Aumente las temperaturas y siga todo el protocolo de seguridad antes de volver a purgar
- Siga el procedimiento de cambio de color **1 - 2** con el espesor del parison reducido para aumentar la presión en el cabezal (70-90 % de la permitida) y continúe purgando hasta que se elimine todo resto de carbón
- Continúe con los pasos **3 - 5** del procedimiento de cambio de color

vi) Mega Limpieza

- Conjunto de procedimientos de descarbonización e impregnación
- Póngase en contacto con Aquapurge para recibir asesoramiento

Precauciones de Seguridad



No utilice **PCP** en materiales con temperaturas de procesamiento por debajo de 160°C



No utilice **PCP** en materiales con temperaturas de procesamiento por encima de 290°C

EPI



Utilice ropa de protección adecuada cuando limpie el equipo, utilice, manipule o examine **PCP** caliente o frío



En caso de contacto con la piel, lávese con agua fría



En caso de contacto con los ojos, enjuáguese con abundante agua fría



No ingiera el producto



En situaciones de excesivo calor, coloque los agentes de purga en agua fría para eliminar los humos