

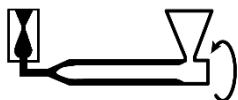


Instrukcje dotyczące folii rozdmuchiwanej

	Strona
Usuwanie koloru Zmiana koloru za pomocą ślimaka, beczki i matrycy	2
Usuwanie węgla Podkreślenie i dekarbonizacja węgla	3
Notatki i wskazówki Informacje o produkcie, czyszczenie standardowe, usuwanie przypalonych pozostałości, zużyte ślimaki	4
Informacje dotyczące bezpieczeństwa Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa, pełne informacje można znaleźć w dokumencie dotyczącym zdrowia i bezpieczeństwa	5

Produkty Aquapurge nie są przeznaczone do dodawania do gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych. Ze względu na wiele czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i zastosowanie, użytkownicy powinni samodzielnie i niezależnie stwierdzić, czy produkty nadają się do zamierzonego zastosowania oraz czy można ich używać bezpiecznie i legalnie.

Instrukcje dotyczące zmiany koloru / materiału

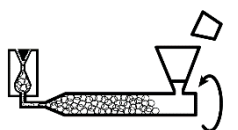


Opróżnij maszynę z ostatniego materiału

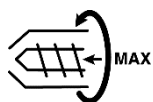


Dokładnie wyczyścić przewody podciśnieniowe, zasobnik oraz gardziel ślimaka.

Wyjąć sita z wymiennicza sit i ponownie zamontować płytę perforowaną (breaker plate).

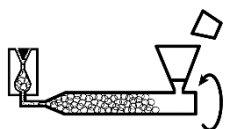


Wsypać PCP do wylączarki i prowadzić proces czyszczenia do momentu, aż środek będzie wyraźnie widoczny na wyjściu z głowicy.



Zwiększyć prędkość obrotową ślimaka do maksymalnej BEZPIECZNEJ wartości roboczej.

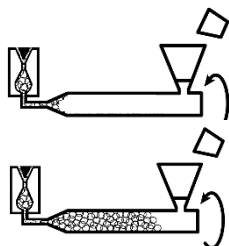
(Nie przekraczaj maksymalnego natężenia prądu ani ciśnienia)



Kontynuuj oczyszczanie **PCP**, aż do momentu, gdy w oczyszczonym materiale nie będzie śladów poprzedniego materiału ani koloru



Dokładnie wyczyść lej i gardziel ślimaka



Uruchomić ślimak bez podawania materiału, a następnie trzykrotnie wykonać cykl „Starve–Feed” (naprzemienne zatrzymanie i wznowienie podawania materiału). (Patrz: Uwagi i wskazówki.)

Napełnij gardziel leja kolejnym materiałem i wylączaj, aż do uzyskania 90% czystości

Zatrzymaj wylączarkę, zdejmij płytkę(i) rozdzielającą i ręcznie wyczyść nadmiar koloru z adaptera

Uruchomić ponownie i prowadzić wylączanie do momentu uzyskania czystego wypływu.

Usuwanie wtrąceń

PCP uwidoczni osady węglowe podczas zmiany koloru, jeśli wewnątrz urządzenia znajdują się znaczne nagary. Zwykle następuje to po usunięciu większości poprzedniego koloru, gdy **PCP** zaczyna przepływać przez powierzchnie pokryte nagarem. Na tym etapie bardzo ważne jest kontynuowanie czyszczenia środkiem **PCP** aż do całkowitego usunięcia osadów węglowych z wytłaczanego materiału. W przeciwnym razie czarne zanieczyszczenia (punkty) będą pojawiać się na wyrobie przez wiele metrów produkowanej rury.

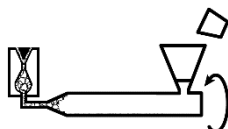
Obecność osadów węglowych w materiale czyszczącym wskazuje na konieczność przeprowadzenia konserwacji poprzez dekarbonizację z użyciem **PCP**. Proces dekarbonizacji umożliwia środkom powierzchniowo czynnym zawartym w **PCP** wnikiwanie w pęknięcia nagaru, a specjalny dodatek powoduje związanie osadów węglowych z polimerowym nośnikiem środka czyszczącego. Aby dekarbonizacja była skuteczna, maszyna musi zostać schłodzona do temperatury otoczenia. W trakcie chłodzenia nośnik polimerowy kurczy się, uzyskując odpowiednią wytrzymałość, aby oderwać nagar od powierzchni elementów maszyny.

Podsumowując, procedura dekarbonizacji przebiega zgodnie z procedurą zmiany koloru, z następującymi różnicami:

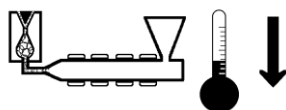
Kontynuuj oczyszczanie, aż wszystkie ślady zwęglonego materiału zostaną usunięte.

Dodaj jeszcze jeden worek **PCP**.

Całkowicie opróżnij ślimaka z **PCP**



Nie dodawaj nowego materiału



Wyłącz **całkowicie** ogrzewanie

Na tym etapie bezwzględnie konieczne jest pozostawienie maszyny do schłodzenia do temperatury otoczenia. W przeciwnym razie polimerowy nośnik nie uzyska odpowiedniej wytrzymałości ani skurczu niezbędnego do skutecznego oderwania nagaru od powierzchni. Po ponownym uruchomieniu maszyny nagar będzie już odspojony i do jego całkowitego usunięcia wystarczy ponownie przeprowadzić standardową procedurę zmiany koloru z użyciem **PCP**.

Notatki i wskazówki

Informacje o produkcie

PCP to preparat na bazie wysokocząsteczkowego HDPE, który pełni dwie podstawowe funkcje:

1. Jest wysoce skutecznym środkiem do zmiany koloru w procesie wytłaczania poliolefin.
2. Usuwa umiarkowane osady węglowe oraz uwidacznia poważniejsze problemy związane z nagarem w urządzeniu.

Skuteczne usuwanie **PCP**

Procedura „Starve–Feed”

PCP jest złożoną mieszaniną wielu składników, z których jednym jest środek powierzchniowo czynny na bazie wody.

Z tego względu należy zachować szczególną ostrożność, aby skutecznie usunąć pozostałości **PCP** z układu. Ślimaki i cylindry nie są szczególnie efektywne w transporcie cieczy, dlatego stosuje się procedurę „Starve–Feed”, która umożliwia usunięcie cieczy z obszaru gardzieli zasypowej.

Procedura „Starve–Feed” polega na pracy ślimaka bez podawania materiału aż do momentu, gdy materiał przestanie wypływać z głowicy. Następnie należy wsypać niewielką ilość surowca – odpowiadającą objętości gardzieli zasypowej (od około 100 g do 2 kg, w zależności od wielkości maszyny) – i całkowicie przetworzyć ją przez maszynę.

Czynność tę należy powtórzyć jeszcze dwukrotnie. Następnie zasobnik należy napęlić kolejnym przetwarzanym materiałem i prowadzić wytłaczanie do momentu uzyskania wypływu wolnego od pęcherzyków powietrza.

Zużyte ślimaki

Zużycie ślimaków jest naturalnym zjawiskiem, które z biegiem czasu może być spowodowane wieloma czynnikami. Główną przyczyną jest jednak ściernie działanie TiO_2 (dwutlenku tytanu), który występuje w dużych ilościach w białych koncentratkach barwiących oraz jest powszechnie stosowany jako środek zapewniający nieprzezroczystość również w innych kolorach.

Ze względu na wysokocząsteczkową (HMW) formułę **PCP**, w przypadku zużytych ślimaków może wystąpić poślizg ślimaka (ang. *screw slip*). Jeśli do tego dojdzie, oznacza to, że **PCP** jest odpowiednim środkiem czyszczącym do zastosowania w procesie czyszczenia maszyny.

Środki Ostrożności



Nie stosować **PCP** do materiałów o temperaturze topnienia poniżej 160°C



Nie stosować **PCP** do materiałów o wyższej temperaturze topnienia niż 290°C

ŚOI



Podczas czyszczenia sprzętu, używania, obchodzenia się lub oglądania środka czyszczącego należy nosić odpowiednią odzież ochronną



W przypadku kontaktu ze skórą przemyć zimną wodą



W przypadku dostania się do oczu przemyć dużą ilością chłodnej wody



Nie połykać produktu



W sytuacjach nadmiernego ciepła ścinającego należy umieścić przeczyszczona w chłodnej wodzie w celu usunięcia oparów