



aquapurge

REMOVE CARBON
RESTORE CONTROL



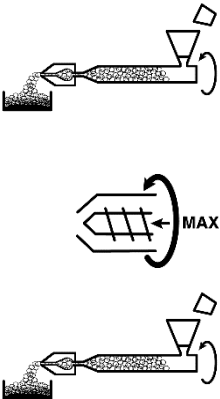
:PCP

Pokyny pro vytlačování

Odstranění barvy / materiálu Barva se mění pomocí šroubu, hlavně a matrice	Strana 2
Odstranění uhlíku Karbonové zvýraznění a dekarbonizace	Strana 3
Bezpečná informace Všeobecné bezpečnostní informace, úplné informace naleznete v dokumentu Zdraví a bezpečnost	Strana 4

Produkty Aquapurge nejsou určeny k zabudování do hotového plastového zboží. Vzhledem k mnoha faktorům, které mohou ovlivnit zpracování a aplikaci, by uživatelé měli učinit vlastní nezávislé rozhodnutí, že produkty jsou vhodné pro zamýšlené použití a mohou být používány bezpečně a legálně.

Pokyny pro změnu barvy / materiálu

	Vyjměte síta z měniče síta a znovu vložte jisticí desku Nastavte čerpadlo taveniny na ruční provoz (čerpadlo by nemělo ovládat rychlost šneku) Přidejte PCP do extruderu a proplachujte, dokud není vidět na výstupu z matrice Zvyšte rychlost šneku na maximální BEZPEČNÉ provozní podmínky (nepřekračujte maximální proud nebo tlak) a pokračujte v čištění, dokud nezůstanou žádné známky předchozího materiálu nebo barvy
Pokud je odstranění uhlíku (postup dekarbonizace), přejděte na další stránku	
	Spust'te Šroub <u>naprázdno</u>, dokud tlak v matrici neklesne pod 60 barů "Hladovění - Nakrmení" dalším materiálem 5krát (5krát naplňte a vyprázdněte hrdlo násypky), poté stroj zcela vyprázdněte Naplňte hrdlo násypky dalším výrobním materiálem a protlačujte, dokud nebude průhledný Zastavte extruder, odstraňte přerušovací desku (desky), ručně očistěte přebytečnou barvu z adaptéru, znovu nasad'te síta a znovu je nainstalujte. Restartujte a extrudujte, dokud extrudát není přijatelný

Odstranění uhlíku

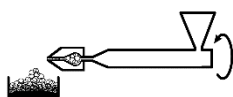
PCP zvýrazní uhlík během změny barvy, pokud má vaše zařízení uvnitř velké nebo volné usazeniny. To obvykle začne, jakmile je odstraněna většina barvy a **PCP** nyní proudí přes povrchy udusané uhlíkem. V této fázi je důležité pokračovat v proplachování **PCP**, dokud nebude z plechu odstraněn veškerý uvolněný uhlík, jinak se kontaminace projeví na mnoha metrech produktu.

Tento uhlík v čištění zdůrazňuje potřebu provádět údržbu odstraňování uhlíku dekarbonizací pomocí **PCP**. Dekarbonizace umožňuje povrchově aktivním látkám v **PCP** prosáknout skrz uhlíkové trhliny a uvolnit je, zatímco další přísada způsobí, že uhlík přilne k polymernímu nosiči. Aby dekarbonizace fungovala efektivně, musí se stroj ochladit na okolní teplotu, aby se nosič mohl smrštít a měl sílu stáhnout uhlík z kovových povrchů. Ve většině případů to lze provést přes víkend, ale pokud je potřeba během týdne, může nucené chlazení s průmyslovými ventilátory pomoci k rychlejšímu ochlazení.

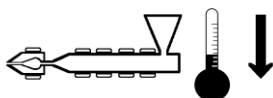
Postup dekarbonizace Pokračování

V souhrnu postup odpovídá postupu změny barvy s následujícími rozdíly.

Pokračujte v čištění, dokud nezmizí všechny známky uvolněného uhlíku



Spust'te Šroub naprázdno, dokud tlak v matrici neklesne pod 60 barů

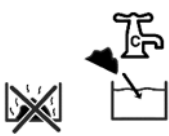


Úplně vypněte topení

Nyní je bezpodmínečně nutné, aby se stroj nechal ochladit na okolní teplotu nebo alespoň **80°C** ve středu hlavy, pokud ne, nosič nebude mít dostatečnou pevnost nebo smrštění, aby stáhl uhlík z kovového povrchu, proto bude méně účinný.

Při spuštění se uhlík uvolní a vyžaduje pouze další postup změny barvy **PCP**, aby se odstranil veškerý uvolněný uhlík.

Bezpečnostní opatření

 	Nepoužívejte PCP pro materiály s nižšími teplotami zpracování 160°C Nepoužívejte PCP pro materiál s vyšší teplotou zpracování 290°C
OPP	    Při čištění používejte vhodný ochranný oděvdolů zařízení, používání, manipulace nebo prohlížení horkého nebo studeného PCP
   	Pokud dojde ke kontaktu s pokožkou, omyjte ji studenou vodou V případě zasažení očí vypláchněte velkým množstvím studené vody Výrobek nepolykejte V situacích nadměrného smykového tepla umístěte výplachy do studené vody, abyste odstranili výpary