



Istruzioni di estrusione

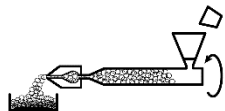
	Pagina
Rimozione Colore / Materiale Cambio colore attraverso vite, cilindro e filiera	2
Rimozione dei Residui Carboniosi Evidenziazione dei residui carboniosi e decarbonizzazione	3
Informazioni di Sicurezza Informazioni generali di sicurezza Fare riferimento al documento salute e sicurezza per informazioni complete	4

I prodotti Aquapurge non sono destinati ad essere incorporati in prodotti plastici finiti. In considerazione dei molti fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione, gli utilizzatori dovrebbero determinare in modo indipendente che i prodotti siano adatti all'uso previsto e possano essere utilizzati in modo sicuro e legale.

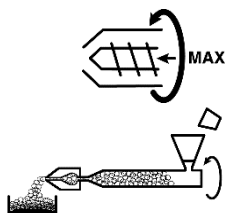
Istruzioni per il Cambio Colore / Materiale

Rimuovere eventuali reti / filtri (lasciare il porta filtri)

Impostare la pompa di fusione in modalità manuale (la pompa non deve controllare la velocità della vite)

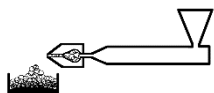


Aggiungere PCP all'estrusore e spurgare finché PCP risulta visibile all'uscita della filiera



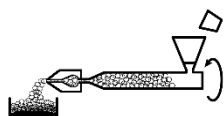
Aumentare la velocità di rotazione della vite fino al massimo delle condizioni di esercizio **SICURE** (non superare l'amperaggio o la pressione massimi) e continuare a spurgare finché non vi sono più segni del materiale o del colore precedenti

Se si stanno rimuovendo i residui carboniosi (procedura di decarbonizzazione), passare alla pagina successiva.



Far girare la vite a vuoto finché la pressione nella filiera scende sotto i 60 bar.

Effettuare una procedura di “**Intermittenza**” con il materiale di produzione successivo per 5 volte (riempire l'imbocco della tramoggia e poi svuotarlo, ripetendo per 5 cicli); quindi **svuotare completamente** l'impianto



Riempire l'imboccatura della tramoggia con il materiale di produzione successivo ed estrarre finché l'estruso risulta pulito al 90%

Arrestare l'estrusore, rimuovere i/il porta filtri/o e pulire manualmente eventuali residui di colore dall'adattatore. In seguito, reinserire le reti/filtri e il porta filtro, quindi ripristinare la pompa di fusione (tornando alla modalità automatica)

Riavviare la macchina ed estrarre finché l'estruso risulta accettabile.

Rimozione dei Residui Carboniosi

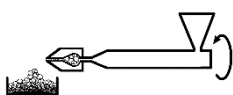
PCP evidenzierà la presenza di residui carboniosi durante un cambio colore se l'attrezzatura presenta grossi depositi all'interno. Ciò di solito avviene quando la maggior parte del colore è già stata eliminata (primo strato) e **PCP** inizia a scorrere sulle superfici incrostate (secondo strato). A questo punto è importante continuare a spurgare con **PCP** finché tutti i residui carboniosi distaccati non sono stati eliminati dall'estruso, altrimenti piccole particelle carboniose (punti neri) continueranno a comparire per molti metri di prodotto.

Questo residuo nello spurgo evidenzia la necessità di eseguire una manutenzione di **decarbonizzazione** utilizzando **PCP**. La decarbonizzazione consente ai tensioattivi presenti in **PCP** di penetrare attraverso le fessure dei residui carboniosi per allentarle, mentre un additivo aggiuntivo fa aderire il residuo al veicolo polimerico. Affinché la decarbonizzazione funzioni efficacemente, è necessario permettere alla macchina di raffreddarsi fino a temperatura ambiente, così da consentire al veicolo polimerico di contrarsi ed avere la resistenza necessaria per staccare le incrostazioni dalle superfici metalliche. Nella maggior parte dei casi ciò può essere eseguito durante un fine settimana, ma è possibile effettuarlo anche durante la settimana, utilizzando ventilatori per accelerare il raffreddamento.

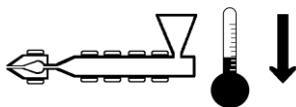
Continuazione della procedura di decarbonizzazione

In sintesi, la procedura segue quella di cambio colore con le seguenti differenze:

Continuare la spurgo finché tutti i segni di residui carboniosi distaccati sono stati rimossi



Far girare la vite a **vuoto** finché la pressione in filiera scende al di sotto di 60 bar



Spegnere completamente il riscaldamento

È **fondamentale** a questo punto lasciare che la macchina si raffreddi fino a raggiungere la temperatura ambiente (o almeno ~80°C al centro della testa di estrusione); in caso contrario il veicolo polimerico non avrà sufficiente resistenza né contrazione per scrostare le incrostazioni dalla superficie metallica.

Al riavvio, il residuo carbonioso risulterà già distaccato e sarà sufficiente un'altra procedura di cambio colore con PCP per rimuovere tutto il residuo rimanente.

Precauzioni di Sicurezza



Non utilizzare PCP per materiali con temperature di processo inferiori a 160°C



Non utilizzare PCP per materiali con temperature di processo superiori a 290°C

DPI



Dispositivi di Protezione Individuale: indossare indumenti protettivi adeguati durante la pulizia delle attrezzature e durante l'uso o la manipolazione dell'agente di spurgo (anche se si è solo osservatori delle operazioni)



In caso di contatto con la pelle, lavare immediatamente con acqua fresca



In caso di contatto con gli occhi, risciacquare con abbondante acqua fresca



Non ingerire il prodotto



In situazioni di surriscaldamento da attrito, immergere il materiale di spurgo in acqua fredda per eliminare i fumi.