



# Pokyny pro vstřikování lisování přes Hot Runner (Komplexní (M) Verze)

|                                                                                                                          |          |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| <b>Výběr třídy</b>                                                                                                       | Strana 1 |
| <b>Odstranění barvy / Materiálu</b><br>Barva se mění přes šroub, hlaveň                                                  | Strana 2 |
| <b>Změna barvy Hot Runner</b><br>Míchání s dalším materiálem                                                             | Strana 3 |
| <b>Bezpečná informace</b><br>Všeobecné bezpečnostní informace, úplné informace naleznete v dokumentu Zdraví a bezpečnost | Strana 4 |

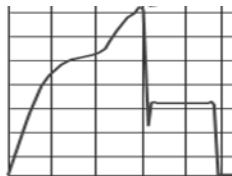
| Výběr třídy      |                                             |                 |
|------------------|---------------------------------------------|-----------------|
| Produkt          | Materiály                                   | Instrukce       |
| <b>PCP 100</b>   | - Polyolefins, TPU's*, TPE's*               | - Základní      |
|                  | - Polyolefins, TPU's*, TPE's*               | - Obsáhlý (M)   |
|                  | - POM, PA's*, PBT*, PPO*                    | - Obsáhlý (O)   |
|                  | - Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*  | - Dekarbonizace |
| <b>PCP HMEX</b>  | - Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80 | - Obsáhlý (M)   |
|                  | - POM, PA's*, low mfi Polyolefins           | - Obsáhlý (O)   |
|                  | - Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*       | - Dekarbonizace |
| <b>PCP CHMEX</b> | - HIPS, GPPS                                | - Základní      |
|                  | - HIPS, GPPS                                | - Obsáhlý (M)   |
| <b>PCP CFT</b>   | - ABS, SAN, Polyolefins                     | - Základní      |
|                  | - ABS, SAN, Polyolefins                     | - Obsáhlý (M)   |

\* Může vyžadovat opětovné propláchnutí komoditním polymerem kvůli hydrolyze dalšího materiálu

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

## Pokyny pro změnu barvy lisování přes Hot Runner

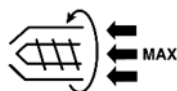
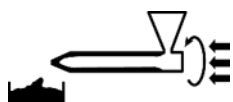
### Sběr informací (A - B)



A) Všimněte si aktuálního špičkového vstřikovacího tlaku (**SVT**)

B) Zvyšte limit SVT na maximum

### Čisticí šroub a hlaveň (C - F)



C) Vyprázdněte stroj od posledního materiálu

D) Zvyšte zpětný tlak na maximum a proplachujte do bílé

E) Dávkujte 1 kg na 100 tun stroje  
(tj. 500 tun = 5 kg)

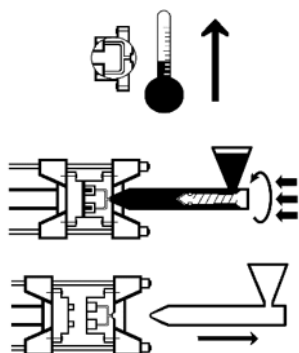
F) Jakmile je vtok čistý, snižte protitlak na provozní stav, přestaňte podávat **PCP** a šroubujte zpět a vstřikujte, dokud se zcela nevyprázdní.

**PŘIDEJTE HLADOVĚ** 5krát další výrobní materiál a zcela vyprázdněte šnek (naplňte hrdlo násypky a vyprázdněte hrdlo násypky, dokud nebude šroub viditelný, 5krát)

Pokračujte s dalším materiálem, dokud všechny známky **PCP** nebudou z proplachu jasné

**(Pokud čistíte horký vtok, kroky G až K, neprovádějte HLADOVĚ DODAVATELSKÝ MATERIÁL až do kroku L)**

## Čištění Hot Runner (G - K)



G) Zjistěte, zda je váš horký vtok typu ventilového nebo otevřeného vtoku.

- ❖ **Ventilová brána:** smíchejte **PCP** na 40 % s dalším materiálem při 60%
- ❖ **Otevřená brána:** smíchejte **PCP** mezi 10 % a 40 % s dalším materiálem, takže při formování se **SVT** zvýší o 30%
- ❖ **Sekvenční brána:** podle ventilová brána, ale také nastavte všechny brány tak, aby se otevřely všechny najednou

H) Přidejte směs **PCP** do čisté násypky

I) Při standardní praxi můžete zvýšit účinnost čištění zvýšením ohřevu trysky a potrubí až o 50°C (**max. 280°C**)

J) Pokračujte ve formování, dokud neodstraníte veškerou barvu

K) Zatáhněte vstřikovací jednotku a zcela vyprázdněte **PCP**

## Čisticí šroub a hlaveň (L)

L) 5krát **HLADOVĚ KRMENÍ** přidejte další výrobní materiál a šnek zcela vyprázdněte (**naplňte hrdlo násypky a 5krát vyprázdněte hrdlo násypky, dokud nebude šroub viditelný**)

Pokračujte s dalším výrobním materiálem, dokud všechny známky PCP nezmizí z proplachu

## Čištění Hot Runner (M)

M) Začněte lisovat s dalším materiálem a zajistěte všechny **PCP** se odstraní **PŘED** snížením teploty trysky a potrubí nebo štípacím nástrojem pro odstranění hrotu (víčka).

## Bezpečnostní opatření

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <br><br>                                                                                                                                                                                           | <p>Nepoužívejte PCP pro materiály s nižšími teplotami zpracování 160°C</p><br><br><p>Nepoužívejte PCP pro materiál s vyšší teplotou zpracování 290°C</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <p><b>OPP</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <div data-bbox="491 824 1058 931">     </div> <p>Při čištění používejte vhodný ochranný oděv dle zařízení, používání, manipulace nebo prohlížení horkého nebo studeného <b>PCP</b></p> |
| <br><br><br><br><br><br> | <p>Pokud dojde ke kontaktu s pokožkou, omyjte ji studenou vodou</p><br><br><p>V případě zasažení očí vypláchněte velkým množstvím studené vody</p><br><br><p>Výrobek nepolykejte</p><br><br><p>V situacích nadměrného smykového tepla umístěte výplachy do studené vody, abyste odstranili výpary</p>                                                                                                                                                                                                                       |