



Spritzguss Gebrauchsanleitung Mit Formteilen durch Heisskanal (Umfassende (M) Version)

Auswahl der PCP-Typen	Seite 1
Farbe / Material entfernen Farbwechseln durch Schnecke & Zylinder	Seite 2
Heisskanal Farbwechsel Mischen mit dem nächsten Material	Seite 3
Sicherheitsinformation Allgemeine Sicherheitsinformationen, vollständige Informationen finden Sie im Gesundheits - und Sicherheitsdokument	Seite 4

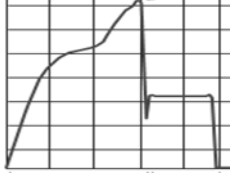
Gradeauswahl		
Produkt-Typen	Materialien	Anweisungen
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Basis
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Umfassend (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Umfassend (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Dekarbonisierung
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Umfassend (M)
	- POM, PA's*, low mfi Polyolefins	- Umfassend (O)
	- Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Dekarbonisierung
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Basis
	- HIPS, GPPS	- Umfassend (M)
PCP CFT	- ABS, SAN, Polyolefins	- Basis
	- ABS, SAN, Polyolefins	- Umfassend (M)

*Aufgrund der Hydrolyseeigenschaften des nächsten Materials kann ein erneutes Spülen mit Standardpolymer erforderlich sein

Aquapurge-Produkte sind nicht dazu bestimmt, in fertige Kunststoffwaren eingearbeitet zu werden. Angesichts der Vielzahl von Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung beeinflussen können, sollte der Anwender selbst entscheiden, ob die Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind und sicher und gesetzeskonform verwendet werden können.

Anleitung zum Farbwechsel mit Formteilen durch Heisskanal

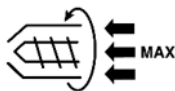
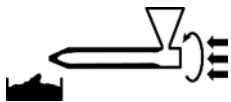
Informationsbeschaffung (A - B)



A) Notieren sie den aktuellen spitzen einspritzdruck (**PIP**)

B) Erhöhen sie die PIP-grenze auf ein maximum

Reinigung von Schnecke & Zylinder (C - F)



C) Maschine komplett leer fahren vom letzten material

D) Erhöhen sie den staudruck auf maximum and purge bis die spülung weiß ist

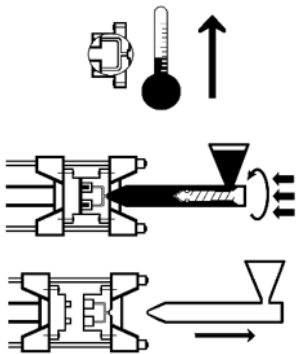
E) PCP dosieren,
(ca. 1 kg pro 100 Tonnen, d. h. 500 Tonnen = 5 kg)

F) Sobald die Spülung abgeschlossen ist, den Gegendruck auf Betriebstemperatur reduzieren, die **PCP**-Zufuhr stoppen, die Schnecke zurückziehen und bis zur vollständigen Entleerung einspritzen.

Führen Sie fünfmal eine Materialunterbrechung mit dem nächsten Produktionsmaterial durch und entleeren Sie die Schnecke vollständig (**Füllung und Entleerung des Trichters bis zur sichtbaren Schnecke, fünfmal**). Fahren Sie mit dem nächsten Material fort, bis keine **PCP**-Rückstände mehr in der Spülflüssigkeit vorhanden sind.

(Bei Reinigung des Heißkanals, Schritte G bis K, führen Sie die Materialunterbrechung erst ab Schritt L durch.)

Heisskanal reinigen (G - K)



- G) Bestimmen Sie bitte vorab, ob Ihr Heisskanal ein offenes Nadeverschluss oder offenes Angussystem hat.
- ❖ **Nadeverschluss:** Mischen sie **PCP** zu 40% mit Ihrem nächsten material zu 60% durch.
 - ❖ **Offenes Angussystem:** Mischen sie **PCP** zu 10% mit Ihrem nächsten material zu 40% durch, sodass wenn sie mit formteilen bespritzen, PIP steigt auf 30 % an.
 - ❖ **Sequenzieller Verschluss:** Gemäß wie Nadeverschluss aber stellen sie bitte alle Öffnungen so ein, um alle auf einmal zu öffnen.
- H) Fügen Sie **PCP**-Mischung dem sauberen trichter hinzu.
- I) Wenn sie die standardpraxis anwenden, können sie die reinigungsleistung durch erhöhung der düsentemperatur und des Manifolds um bis zu 50°C (max 280°C) verbessern.
- J) Bespritzen sie mit formteilen weiter, bis alle farben entfernt worden sind.
- K) Ziehen sie die spritzeinheit zurück und entleeren sie bis vollständig frei von **PCP**

Reinigung von Schnecke & Zylinder (L)

- L) Führen Sie fünfmal einen Wechsel zwischen Leerlauf und Materialzufuhr (Starve-Feed-Verfahren) mit dem nächsten Produktionsmaterial durch und entleeren Sie die Schnecke vollständig (füllen Sie den Einzugsbereich und leeren Sie ihn wieder, bis die Schnecke sichtbar ist – fünfmal wiederholen).
- Fahren Sie mit dem nächsten Produktionsmaterial fort, bis im Spülgut keinerlei Rückstände des **PCP** mehr erkennbar sind.

Reinigung vom Heisskanal (M)

- M) Starten Sie, Formteile mit dem nächsten Material zu bespritzen, vorab stellen Sie sicher, dass alle **PCP** entfernt worden ist, bevor Sie die Düsentemperatur und des Manifolds reduzieren oder das Tool fuer die Spitze (Kappe) entfernen.

Sicherheitsvorkehrungen



Verwenden Sie PCP nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen unter 160°C



Verwenden Sie kein PCP für Material mit Verarbeitungstemperaturen über 290°C

PPE



Tragen Sie beim Reinigen geeignete Schutzkleidung Herunterfahren von Geräten, Verwenden, Handhaben oder Betrachten des heißen oder kalten **PCP**



Bei Hautkontakt mit kaltem Wasser abwaschen



Bei Augenkontakt mit reichlich kaltem Wasser spülen



Produkt nicht schlucken



Bei übermäßiger Scherwärme Spülungen in kaltem wasser durchführen, um Dämpfe zu entfernen