



Istruzioni per lo stampaggio a iniezione

Stampaggio tramite canale caldo

(Completo (M) versione)

Selezione del grado	Pagina 1
Rimozione del colore / Materiale Cambi di colore in vite e cilindro	Pagina 2
Cambio colore canale caldo Miscelazione con il materiale successivo	Pagina 3
Informazioni sulla sicurezza Informazioni generali sulla sicurezza, fare riferimento al documento sulla salute e sicurezza per informazioni complete	Pagina 4

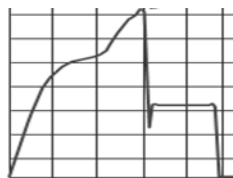
Selezione del grado		
Prodotto	Materiali	Istruzioni
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Di base
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Completo (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Completo (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Decarbonizzazione
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Completo (M)
	- POM, PA's*, low mfi Polyolefins	- Completo (O)
	- Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Decarbonizzazione
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Di base
	- HIPS, GPPS	- Completo (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyolefins	- Basic
	- Styrenics, Polyolefins	- Completo (M)

* Potrebbe essere necessario un ulteriore lavaggio con polimero di base a causa della natura idrolitica del materiale successivo

I prodotti Aquapurge non sono destinati a essere incorporati in prodotti di plastica finiti. Alla luce dei numerosi fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione, gli utenti devono determinare autonomamente se i prodotti sono adatti all'uso previsto e possono essere utilizzati in modo sicuro e legale.

Istruzioni per il cambio colore - Stampaggio con canale caldo

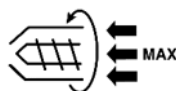
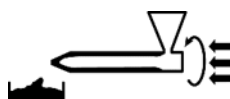
Raccolta di informazioni (A - B)



A) Prendere nota dell'attuale pressione di iniezione di picco (PIP)

B) Aumentare il limite PIP al Massimo

Pulizia della vite e del cilindro (C - F)



C) Macchina vuota del materiale ultimo utilizzato

D) Aumentare la contropressione al massimo e spurgare fino a quando non diventa bianco

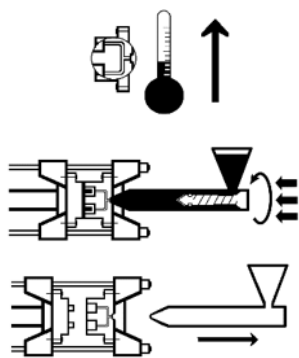
E) Dosare 1 kg per 100 tonnellate di dimensione della macchina (esempio: 500 tonnellate = 5 kg)

F) Una volta che il circuito è libero, ridurre la contropressione fino alle condizioni di esercizio, interrompere l'alimentazione del **PCP**, riavvitare la vite e iniettare fino a completo svuotamento.

Eseguire la procedura di alimentazione a flusso ridotto (**STARVE-FEED**) con il materiale di produzione successivo per 5 volte e svuotare completamente la vite (**riempire e svuotare la bocca della tramoggia fino a quando la vite non è visibile, per 5 volte**). Continuare con il materiale successivo fino a quando non si riscontrano più tracce di **PCP** nel flusso di spurgo.

(Se si sta pulendo il canale caldo, eseguire le fasi da G a K, non eseguire la procedura STARVE-FEED fino alla fase L)

Pulizia del canale caldo (G - K)



- G) Determina se il tuo canale caldo è di tipo ad otturazione o a flusso libero.
- ❖ **Ugello otturatore:** mescola il PCP al 40% con il tuo materiale successivo al 60%
 - ❖ **Ugello a flusso libero:** miscelare il PCP tra il 10% e il 40% con il materiale successivo, in modo che durante lo stampaggio, il PIP aumenti del 30%
 - ❖ **Ugello sequenziale:** come per l'otturatore ma imposta anche che tutti gli ugelli si aprino simultaneamente
- H) Aggiungere la miscela PCP alla tramoggia pulita
- I) Se si adotta una pratica standard, è possibile migliorare le prestazioni di pulizia aumentando il calore della punta e del collettore fino a 50°C (**max 280°C**)
- J) Continuare a stampare fino a quando tutto il colore non sarà stato rimosso
- K) Ritirare l'unità d'iniezione e svuotarla completamente dal **PCP**

Pulizia della vite e del cilindro (L)

- L) Eseguire 5 cicli di alimentazione **"starve-feed"** (alimentazione a basso carico) con il materiale di produzione successivo e svuotare completamente la vite (riempire e svuotare la gola della tramoggia fino a rendere visibile la vite, per 5 volte). Proseguire con il materiale di produzione successivo finché ogni traccia del PCP non sia stata eliminata dal materiale di spurgo.

Pulizia del canale caldo (M)

- M) Iniziare lo stampaggio con il materiale successivo, assicurandosi che tutto il PCP venga rimosso **PRIMA** di ridurre le temperature della punta e del collettore o di dividere l'utensile per la rimozione della punta (tappo).

Precauzioni di sicurezza



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



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

PPE



Indossare indumenti protettivi adatti durante la pulizia dell'attrezzatura, l'uso, la manipolazione o la visione del **PCP** caldo o freddo



In caso di contatto con la pelle, lavare con acqua fredda



In caso di contatto con gli occhi, sciacquare con abbondante acqua fredda



Non ingerire il prodotto



In situazioni di calore di taglio eccessivo, posizionare le gli spurghi in acqua fredda per eliminare i fumi