



Instruções de moldagem por injeção

Moldagem através de canal quente

(Versão detalhada (M))

Seleção da categoria	Página 1
Remoção de cor/Material Trocas de cor através do fuso e cilindro	Página 2
Troca de cor através de câmara quente Misturando com o próximo material	Página 3
Informações de segurança Informações Gerais de segurança, solicite o documento de saúde e segurança para maiores informações	Página 4

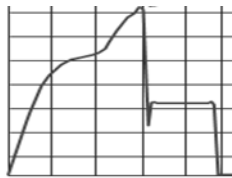
Seleção da categoria		
Produto	Materiais	Instruções
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Básica
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Detalhada (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Detalhada (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Descarbonização
PCP HMEX	- Antiestáticas (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Detalhada (M)
	- POM, PA's*, low MFI Polyolefins	- Detalhada (O)
	- Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Descarbonização
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Básica
	- HIPS, GPPS	- Detalhada (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyolefins	- Básica
	- Styrenics, Polyolefins	- Detalhada (M)

* Pode exigir nova limpeza com polímero comum devido à natureza de hidrólise do próximo material

Os produtos Aquapurge não devem ser incorporados em produtos plásticos acabados. Tendo em conta os muitos fatores que podem afetar o processamento e a aplicação, os utilizadores devem fazer a sua própria determinação independente de que os produtos são adequados para o uso pretendido e podem ser utilizados de forma segura e legal.

Instruções de mudança de cor moldagem através de canal quente

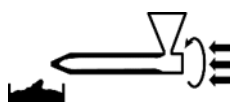
Coleta de informações (A - B)



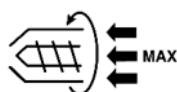
A) Anote o Pico de Pressão de Injeção (**PIP**) atual

B) Aumente o limite de **PIP** para o máximo

Limpeza do fuso e cilindro (C - F)



C) Esvaziar a máquina do último material



D) Aumente a contrapressão ao máximo e purgue até ficar branco



E) Dose de 1 kg por 100 toneladas de máquina
(ou seja, 500 toneladas = 5 kg)

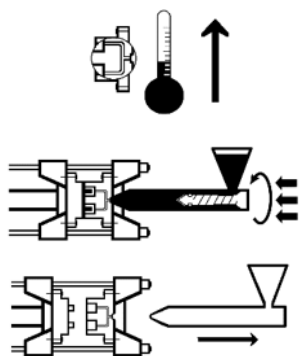
F) Assim que a purga ficar branca, reduza a contrapressão até que as condições normais do processo sejam atingidas. Não adicione mais **PCP**. Carregue e injeção até que a máquina esteja completamente vazia.

Alimente gradualmente o próximo material a processar (FANTASIA E ALIMENTAÇÃO) e esvazie completamente a rosca (encha e esvazie a garganta do cilindro 5 vezes, até que a rosca fique visível). Continue com o material seguinte até que todos os vestígios de **PCP** tenham sido removidos da purga.

(Se estiver a limpar o canal quente, siga os passos de G a K; não execute o procedimento de FANTASIA E ALIMENTAÇÃO até ao passo L).

Limpeza da câmara quente (G - K)

**+30%
PIP**



G) Determine se a câmara quente é do tipo bico valvulado ou bico aberto:

- ❖ **Valve Gate (bico valvulado):** misture Poly Clear Prime a 40% com seu próximo material a 60%
- ❖ **Open Gate (bico aberto):** misture o Poly Clear Prime entre 10% e 40% com o próximo material, de modo que na moldagem o PIP aumente em 30%
- ❖ **Bico sequencial:** de acordo com o bico valvulado, mas também configure todos os portões para abrir de uma vez.

H) Adicione PCP ao funil de moído limpo

I) Se for prática padrão, você pode melhorar o desempenho da limpeza aumentando os aquecimentos da ponta e do manifold em até 50°C (máx. **280°C**)

J) Continue moldando até que toda a cor tenha sido removida

K) Retraia a unidade de injeção e esvazie completamente o **PCP**

Parafuso e tambor de limpeza (L)

L) Alimente o material de produção 5 vezes com o material seguinte e esvazie completamente a rosca (encha e esvazie a entrada do funil até que a rosca fique visível, 5 vezes).

Continue com o material seguinte até que todos os vestígios do **PCP** sejam removidos da purga.

Limpeza da câmara quente (M)

M) Comece a moldar com o próximo material, garantindo que todo o **PCP** seja removido ANTES de reduzir as temperaturas da ponta e do manifold ou da ferramenta de divisão para a remoção da ponta (tampa)

Informações de segurança



160°C

Não usar Polyclear Prime para materiais com temperatura de processamento abaixo de 160°C



290°C

Não usar Polyclear Prime para materiais com temperature processamento superiores de 290°C

EPI



Utilizar roupas de proteção adequada na hora de limpar, manusear ou visualizar o **PCP** quente ou frio



Em caso de contato com a pele, lavar com água fria



Em caso de contato com os olhos, lavá-los com água fria em abundância.



Não ingerir o produto



Em situações de calor excessivo, emergir os elementos de purga em água fria para eliminar fumos ou gases