



Pokyny Pro Vstřikování Čištění Přes Otevřenou Formu (Komplexní (O) Verze)

Výběr Třídy	Strana 1
Odstranění Barvy / Materiál Barva se mění přes šnek ,válec	Strana 2
Odstranění Uhlíku Odstranění karbonu přes otevřený horký vtok	Strana 3
Čisticí šroub a Hlaveň / Vyčištění Horkého Vtoku	Strana 4
Bezpečná Informace Všeobecné bezpečnostní informace, úplné informace naleznete v dokumentu Zdraví a bezpečnost	Strana 5

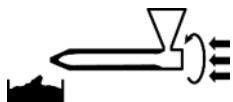
Výběr Třídy		
Produkt	Materiály	Instrukce
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Základní
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Obsáhlý (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Obsáhlý (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Dekarbonizace (O)
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Obsáhlý (M)
	- POM, PA's*, low MFI Polyolefins	- Obsáhlý (O)
	- Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Dekarbonizace (O)
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Základní
	- HIPS, GPPS	- Obsáhlý (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyolefins	- Základní
	- Styrenics, Polyolefins	- Obsáhlý (M)

* Může vyžadovat opětovné propláchnutí komoditním polymerem kvůli hydrolyze dalšího materiálu

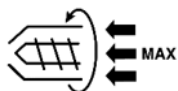
Produkty Aquapurge nejsou určeny k zabudování do hotového plastového zboží. Vzhledem k mnoha faktorům, které mohou ovlivnit zpracování a aplikaci, by uživatelé měli učinit vlastní nezávislé rozhodnutí, že produkty jsou vhodné pro zamýšlené použití a mohou být používány bezpečně a legálně.

Instrukce pro změnu barvy prostřednictvím otevřené formy

Čištění šneku a Válce (A - D)



A) Vyprázdněte stroj od posledního materiálu



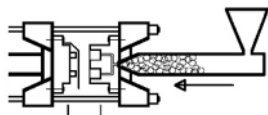
B) Zvyšte zpětný tlak na maximum
(**Ujistěte se, že je uzavírací tryska otevřená**)



C) Dávkujte **PCP**, dokud není výplach bílý
(**Cca. 1kg per 100 Tonna, tj. 500 Tonne = 5kg**)

D) Snižte protitlak na provozní podmínky, vraťte uzavírací trysku do automatického režimu a otáčejte šnekem a vstříkujte, dokud není proplachování opět bílé

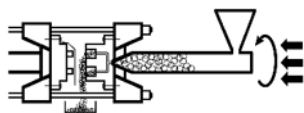
Čištění Horkeho vtoku (E – I)



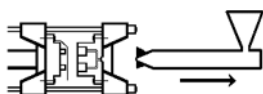
E) Posuňte vozík dopředu tak, aby se tryska dotkla pouzdra vtokového kanálu (**zajistěte správné nastavení kontaktního tlaku a polohy, zejména u magnetických desek**) a umístěte ochranu na stranu pohyblivé desky

F) Během tohoto postupu zajistěte, aby se sekvenční ventilová brána otvírala jako jedna

G) Vstříkujte přes otevřenou formu krátkými dávkami
(**1/2 to 1/4 dávkovacího zdvihu**)



H) Pokračujte v čištění, dokud nebudou všechny důkazy o Předchozím materiálu / barvy odstranění (**proplach je bílý**)



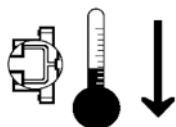
I) Zasuňte vozík, vyčistěte okolí trysky a pouzdra vtokového kanálu a vyprázdněte šnek

Chcete-li dokončit pouhé odstranění barvy, přejděte na (O)

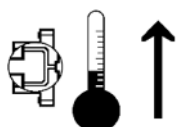
Odstraňte uhlík v horkém vtoku (J – N)

J) U materiálů jako Nylon, PBT nebo POM nechte stroj **20min** v klidu, aby se odstranily usazeniny uhlíku

NEBO



K) Vypněte teploty horkého vtoku a nechte chladicí vodu zapnutou, dokud teplota nástroje nedosáhne **80°C**



L) Zapněte horke vtoky a zvyšte provozní teploty.

Před pokračováním v postupu se ujistěte, že všechny teploty dosáhly nastavené hodnoty.

M) Znovu nadávkujte a propláchněte šnek a válec **PCP**

N) Opakujte kroky E - I

Čisticí šroub a hlaveň (O - Q)



O) Snižte protitlak na provozní podmínky, zastavte podávání **PCP** a zašroubujte zpět a vstříkujte, dokud se úplně nevyprázdní

P) **KRMTE HLADEM** další materiál a barvu 5X

(naplňte hrdlo násypky a 5x vyprázdněte hrdlo násypky) a úplně vyprázdněte šroub

Q) Pokračujte s dalším materiálem, dokud nebudou všechny důkazy **PCP** čistý

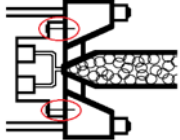
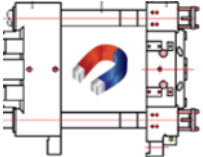
Čištění Horkeho Vtoku (R - S)



R) Opakujte kroky E až I s **DALŠÍM MATERIÁLEM**, dokud se z horkého vtoku neodstraní veškerá směs

S) Vytlačte vzduch a znovu uzavřete sáček

Bezpečnostní Opatření

   	Nepoužívejte PCP pro materiály s teplotou zpracování nižší než 160°C Nepoužívejte PCP pro materiály s teplotou zpracování vyšší než 290°C Před čištěním přes otevřenou formu se ujistěte, že je forma / nástroj bezpečně namontován „Pozor“ pokud je stroj vybaven magnetickým deskou (viz uživatelská příručka dodavatele stroje) V případě pochybností použijte svorky / šrouby k zajištění pevné strany formy k pevné desce
OOP	    Při čištění, prohlížení a manipulaci horkého nebo studeného PCP používejte vhodný ochranný oděv.
   	Pokud dojde ke kontaktu s pokožkou, omyjte ji studenou vodou V případě zasažení očí vypláchněte velkým množstvím studené vody Výrobek nepolykejte V situacích s nadměrným smykovým teplem vložte proplachovací materiály do studené vody, aby se odstranily výpary.