



Instructions pour le moulage par injection

Purge à travers un moule ouvert

(Version complète (O))

Sélection du grade	Page 1
Élimination de la couleur / matière Changement de couleur via la vis et le fourreau	Page 2
Élimination du carbone Élimination des résidus carbonisés via un système à canaux chauds ouvert	Page 3
Vidange de la vis et du fourreau / Vidange des canaux chauds	Page 4
Informations de sécurité Informations générales sur la sécurité. Consultez le document sur la santé et la sécurité pour obtenir des informations complètes.	Page 5

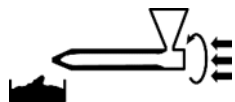
Sélection du grade		
Produit	Matériel	Instructions
PCP 100	- Polyoléfines, TPU's*, TPE's*	- Basiques
	- Polyoléfines, TPU's*, TPE's*	- Complètes (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Complètes (O)
	- Polyoléfines, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Décarbonation (O)
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyoléfines, PE100, PE80	- Complètes (M)
	- POM, PA's*, Polyoléfines à MFI bas	- Complètes (O)
	- Polyoléfines, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Décarbonation (O)
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Basiques
	- HIPS, GPPS	- Complètes (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyoléfines	- Basiques
	- Styrenics, Polyoléfines	- Complètes (M)

* Un rinçage avec un polymère standard peut s'avérer nécessaire en raison de la nature hydrolysable de la matière suivante.

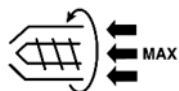
Les produits Aquapurge ne sont pas destinés à être incorporés dans des produits plastiques finis. Compte tenu des nombreux facteurs pouvant influencer leur transformation et leur application, il appartient aux utilisateurs de déterminer par eux-mêmes si les produits sont adaptés à l'usage prévu et peuvent être utilisés en toute sécurité et légalement.

Instructions pour le changement de couleur – Via un moule ouvert

Nettoyage de la vis et du fourreau (A - D)



A) Vider la machine de la dernière matière



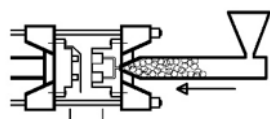
B) Augmenter la contre-pression au maximum
(S'assurer que la buse d'obturation de la machine est en position ouverte)



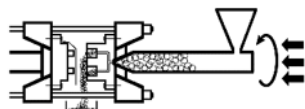
C) Alimenter du PCP jusqu'à ce que la purge soit blanche
(environ 1 kg pour 100 tonnes, soit 5 kg pour 500 tonnes)

D) Réduire la contre-pression au niveau des conditions de fonctionnement, remettez la buse d'obturation en mode automatique, puis faites tourner la vis et injectez jusqu'à ce que la purge redevienne blanche

Nettoyage des canaux chauds (E – I)



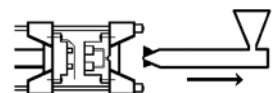
E) Avancer le chariot pour mettre la buse en contact avec la bague d'injection (**veillez à ce que la pression de contact et la position soient correctement réglées, en particulier pour les plateaux magnétiques**) et installez une protection côté plateau mobile.



F) Veiller à ce que les obturateurs séquentiels s'ouvrent simultanément au cours de cette procédure.

G) Injecter dans le moule ouvert en effectuant des injections partielles ($\frac{1}{2}$ à $\frac{1}{4}$ de la course de dosage).

H) Poursuivre la purge jusqu'à ce que toute trace de la matière ou de la couleur précédente ait disparu (la purge est blanche).



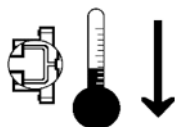
I) Reculer le groupe d'injection, nettoyer autour de la buse et de la bague de centrage, et vider la vis.

Pour uniquement changer de couleur, aller à (O)

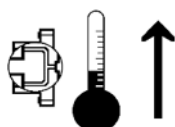
Éliminer les dépôts de carbone dans le canal chaud (J – N)

- J) Pour des matières tels que le Nylon, le PBT ou le POM, laisser la machine au repos pendant **20 minutes** afin d'éliminer les dépôts de carbone.

OU



- K) Couper le système à canaux chauds (**toutes les zones**) et maintenir l'alimentation en eau de refroidissement active jusqu'à ce que la température de toutes les zones du système atteigne **80°C ou moins**.

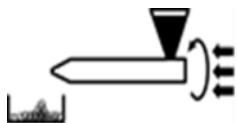


- L) Mettre le système à canaux chauds en marche et monter à la température de fonctionnement. S'assurer que toutes les températures ont atteint la valeur de consigne avant de poursuivre la procédure.

- M) Recharger et purger la vis et le fourreau avec du PCP

- N) Répéter les étapes E à I.

Vidange de la vis et du fourreau (O - Q)



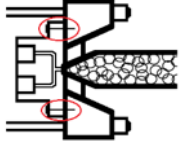
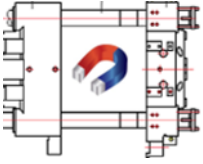
- O) Réduire la contre-pression au niveau des conditions de fonctionnement, arrêter l'alimentation de la pompe à vis excentrée (**PCP**), puis effectuer une course de retour et injecter jusqu'à vidage complet.
- P) Alimenter la trémie en matière et couleur suivantes, en répétant l'opération **5 fois**, puis vider complètement la vis.
- (Remplir et vider la trémie jusqu'à ce que la vis soit visible, 5 fois)**
- Q) Poursuivre avec la matière suivante jusqu'à ce que toute trace de **PCP** ait disparu de la purge.

Vidange des canaux chauds (R - S)



- R) Répéter les étapes E à I avec la **MATIÈRE DE PRODUCTION SUIVANTE** jusqu'à ce que toute la matière de purge soit évacuée du système à canaux chauds.
- S) Chasser l'air et refermer le sac.

Précaution de sécurité

   	Ne pas utiliser de PCP pour les matières dont les températures de traitement sont inférieures à 160°C Ne pas utiliser de PCP pour les matières dont les températures de traitement sont supérieures à 290°C S'assurer que le moule / l'outillage soit solidement fixé avant d'effectuer une purge à travers le moule ouvert. Faire preuve de prudence si la machine est équipée de plateaux magnétiques (consulter le manuel d'utilisation du fournisseur de la machine). En cas de doute, utiliser des brides ou des boulons pour fixer la partie fixe du moule au plateau fixe.
PI	    Porter des vêtements de protection appropriés lors du nettoyage de l'équipement, de l'utilisation, de la manipulation ou de l'observation du PCP chaud ou froid.
   	En cas de contact avec la peau, laver à l'eau froide. En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau Froide. Ne pas avaler le produit. En cas de chaleur de cisaillement excessive, placez les purges dans froide pour éliminer les fumées.