



Instrukcje Formowania Wtryskowego Oczyszczanie Przez Otwartą Formę (Wersja Kompleksowa (O))

Strona

Wybór Klasy

1

Usuwanie Koloru / Tworzywo

2

Zmiana koloru poprzez śrubę, beczkę

Usuwanie Zwęgleń

3

Usuwanie zwęgleń przez otwarty gorący kanał

Ślimak i Cylinder

Czyszczenie kanałów gorących

4

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

5

Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa, pełne informacje można znaleźć w dokumencie dotyczącym zdrowia i bezpieczeństwa

Wybór Klasy

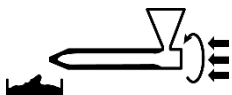
Produkt	Materiały	Instrukcje
PCP 100	- Poliolefiny, TPU*, TPE*	- Podstawowe
	- Poliolefiny, TPU*, TPE*	- Kompleksowe (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Kompleksowe (O)
	- Poliolefiny, TPU*, TPE*, POM*, PA*	- Dekarbonizacja (O)
PCP HMEX	- Poliolefiny antystatyczne (ESD), PE100, PE80	- Kompleksowe (M)
	- POM, PA*, poliolefiny o niskim MFI	- Kompleksowe (O)
	- Poliolefiny, POM, PA*, PBT*, PPO*	- Dekarbonizacja (O)
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Podstawowe
	- HIPS, GPPS	- Kompleksowe (M)
PCP CFT	- Styreny, poliolefiny	- Podstawowe
	- Styreny, poliolefiny	- Kompleksowe (M)

* Może wymagać ponownego płukania polimerem towarowym ze względu na hydrolizę kolejnego materiału

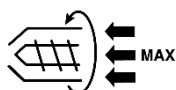
Produkty Aquapurge nie są przeznaczone do stosowania w gotowych produktach z tworzyw sztucznych. Biorąc pod uwagę wiele czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i stosowanie, użytkownicy powinni samodzielnie ustalić, czy produkty nadają się do zamierzonego zastosowania i czy można ich używać bezpiecznie i zgodnie z prawem.

Instrukcje Zmiany Koloru Poprzez Otwartą Formę

Czyszczenie ślimaka i cylindra (A - D)



A) Opróżnij maszynę z ostatniego materiału



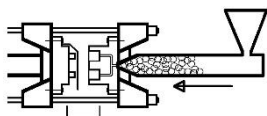
B) Zwiększ przeciwcisnienie do maksimum
(Upewnij się, że dysza odcinająca jest otwarta)



C) Dawkuj **PCP**, aż środek przeczyszczający stanie się biały
(ok. 1 kg na 100 ton, czyli 500 ton = 5 kg)

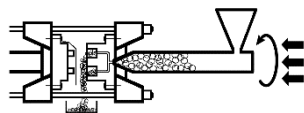
D) Zmniejsz ciśnienie wsteczne do warunków pracy, ustaw dyszę odcinającą w pozycji automatycznej, obracaj ślimaka i wtryskuj, aż do ponownego uzyskania białego koloru środka czyszczącego.

Czyszczenie Gorących Kanałów (E – I)



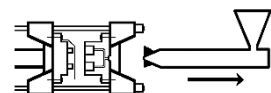
E) Przesuń wózek do przodu tak, aby dysza stykała się z tuleją wlewową (**upewnij się, że nacisk styku i położenie są ustawione prawidłowo, szczególnie w przypadku płyt magnetycznych**) i umieść zabezpieczenie po stronie ruchomej płyty.

F) Upewnij się, że podczas tej procedury zawory zaworowe otwierają się jako jedna



G) Wstrzykiwać przez otwartą formę krótkimi wtryskami
($\frac{1}{2}$ do $\frac{1}{4}$ skoku dozującego)

H) Kontynuuj oczyszczanie, aż wszystkie ślady poprzedniego materiału/koloru zostaną usunięte.
(**środek oczyszczający ma mieć kolor biały**)



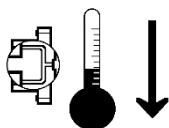
I) Odsunąć wózek, wyczyścić okolice dyszy i tulei wlewowej oraz opróżnić ślimaka

Aby całkowicie usunąć kolor, przejdź do (O)

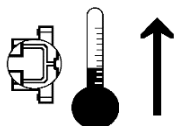
Usuń Węgiel z Kanału Gorącego (J – N)

- J) W przypadku materiałów takich jak nylon, PBT lub POM należy odczekać 20 minut, aby usunąć nagromadzony węgiel.

LUB



- K) Wyłącz temperaturę kanałów gorących i pozostaw wodę chłodzącą włączoną, aż temperatura narzędzia osiągnie 80°C



- L) Włącz kanał grzewczy i zwiększ temperaturę do pracy

- M) Ponownie dozuj i przepłucz ślimaka i cylinder **PCP**

- N) Powtórz kroki E - I

Ślimak i Cylinder (O - Q)



- O) Zmniejsz ciśnienie wsteczne do warunków roboczych, przestań podawać **PCP** i wkręć ślimaka z powrotem i wstrzykiwaj do całkowitego opróżnienia

- P) **Starve - Feed** to proces czyszczenia ślimaka

Starve (opróżnianie) – Przerywasz podawanie materiału, aż gardziel leja i ślimak się opróżnią, a ślimak stanie się widoczny.

Feed (napelnianie) – Dodajesz nowy materiał i kolor, aby ponownie wypełnić gardziel leja

Powtarzasz ten cykl **5 razy**, a na końcu całkowicie opróżniasz ślimak. Dzięki temu skutecznie usuwasz resztki starego materiału i zapewniasz lepsze oczyszczenie maszyny.

- Q) Kontynuuj z następnym materiałem, aż wszystkie ślady **PCP** znikną z oczyszczania

Czyszczenie Kanałów Gorących (R - S)

- R) Powtarzaj kroki od E do I z KOLEJNYM MATERIAŁEM, aż cały osad zostanie usunięty z gorącego kanału.



- S) Usuń powietrze i ponownie zamknij **SZCZELNIE** woreczek

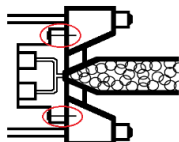
Środki ostrożności



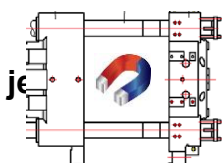
Nie należy stosować PCP w przypadku materiałów o temperaturze przetwarzania poniżej 160°C



Nie należy stosować PCP w przypadku materiałów o temperaturze przetwarzania powyżej 290°C



Przed czyszczeniem przez otwartą formę upewnij się, że forma/narzędzie jest solidnie zamontowane.



Ostrożność którą należy zachować:

jest wyposażona w płyty magnetyczne (patrz instrukcja obsługi dostawcy maszyny). W razie wątpliwości należy użyć zacisków/śrub, aby przymocować stałą stronę formy do stałej płyty.



ŚOI

Podczas czyszczenia sprzętu, używania, obsługi lub oglądania gorącego lub zimnego PCP należy nosić odpowiednią odzież ochronną.



W przypadku kontaktu ze skórą przemyć zimną wodą.



W przypadku kontaktu z oczami przemyć dużą ilością chłodnej wody.



Nie połykać produktu.



W przypadku nadmiernego ciepła ścinającego, w celu usunięcia oparów, należy umieścić środki czyszczące w chłodnej wodzie.