



PVCpurge

Istruzioni per l'estrusione

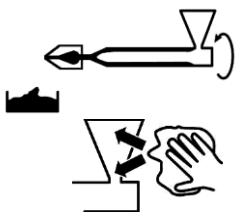
	Pagina
Rimozione dei Residui Carboniosi Rimozione dei residui carboniosi da vite, cilindro e testa	2
Informazioni Sulla Sicurezza Informazioni generali di sicurezza - fare riferimento al Documento Salute & Sicurezza per informazioni complete	3

I prodotti Aquapurge non sono destinati a essere incorporati in beni plastici finiti. Considerando i numerosi fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione, gli utenti devono determinare in modo indipendente se i prodotti sono adatti all'uso previsto e se possono essere utilizzati in modo sicuro e legale.

Istruzioni per la rimozione di residui carboniosi e pigmenti da additive

Spiegazione: PVC Purge è un sistema “aggressivo” per la rimozione dei residui carboniosi nell’estrusione del PVC. È progettato per rimuovere meccanicamente residui carboniosi o pigmenti da additivi da viti, cilindri e teste di estrusione, a temperature di lavorazione normali o ridotte.

Assicurarsi che le precauzioni di sicurezza siano lette e comprese prima dell’uso

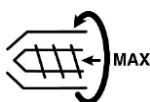


Svuotare la macchina dal materiale PVC

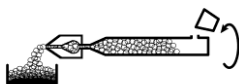
Pulire accuratamente la tramoggia, l’imboccatura sotto tramoggia e l’area di sfiato

Rimuovere eventuali reti/filtri dal portafiltri

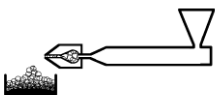
Spostare indietro l’attrezzatura a valle per liberare la zona vicino alla testa di estrusione



Aumentare o diminuire la velocità della vite fino condizioni di esercizio **SICURE** (non superare la pressione massima)



Dosare PVC Purge nell’imboccatura della tramoggia finché tutti il colore e le contaminazioni sono rimossi (PVC Purge è blu/bianco quando esce pulito)

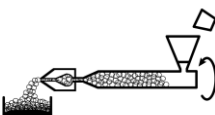


(STARVE)

Estrudere finché l’estruso risulta pulito, quindi svuotare completamente la vite



Pulire nuovamente tramoggia, nell’imboccatura della tramoggia e sfiato



(FEED)

Riempire imboccatura della tramoggia con il nuovo PVC

Ripetere le STARVE-FEED almeno 3 volte, poi riempire completamente la tramoggia

Precauzioni di sicurezza



Non usare PVC Purge per materiali con temperatura di lavorazione inferiore a 160°C



Non usare PVC Purge per materiali con temperatura di lavorazione superiore a 210°C

DPI



Indossare indumenti protettivi adeguati durante la pulizia dell'attrezzatura, l'utilizzo, la manipolazione o l'osservazione del purging agent

Non adatto a macchine con filtri o diametri inferiori a 0,8 mm



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



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



Non ingerire il prodotto



In caso di calore eccessivo per attrito, immergere il materiale espulso in acqua fredda per eliminare i fumi