



:PVCpurge

Anleitung zum Spritzgießen

	Seite
Anleitung zum Starten Entfernung von Gelöstem Kohlenstoff durch eine Schraube und einen Zylinder	2
Anweisungen zum Ausziehen Standardanweisungen zum Ausbauen von Schrauben und Zylindern	3
Sicherheitsinformation Allgemeine Sicherheitsinformationen, vollständige Informationen finden Sie im Gesundheits- und Sicherheitsdokument	4

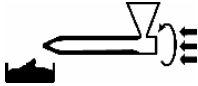
**„KEINE“ Verwendung von Durchgangsfiterdüsen,
Mischdüsen oder Heißkanälen**

Aquapurge-Produkte sind nicht dazu bestimmt, in fertige Kunststoffwaren eingearbeitet zu werden. Angesichts der Vielzahl von Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung beeinflussen können, sollte der Anwender selbst entscheiden, ob die Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind und sicher und gesetzeskonform verwendet werden können.

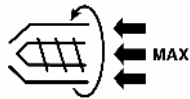
Anleitung zum Starten

Erläuterung: PVC Purge ist ein aggressives, steifes Kohlenstoffentfernungssystem. Es dient zum mechanischen Abstreifen von Kohlenstoff von Schnecken, Zylindern und Düsen bei normalen Verarbeitungstemperaturen.

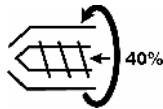
Stellen Sie sicher, dass die Sicherheitsvorkehrungen vor der Verwendung gelesen und verstanden wurden



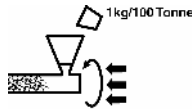
Stellen Sie sicher, dass die Maschine kein letztes Material mehr enthält



Erhöhen Sie den Gegendruck auf Maximum

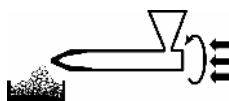


Schraubengeschwindigkeit mit 40 % des Maximums laufen lassen



Zunächst 1 kg pro 100 Tonnen Maschine dosieren
(d.h. 500 Tonnen = 5kg)

Überprüfen Sie die Spülung. Wenn Kohlenstoff verstopft ist und die Spülung grün ist, wiederholen Sie den obigen Vorgang, bis die Spülung frei von Kohlenstoff ist und eine blaue/weiße Farbe hat



(VERHUNGERN)
Schraube leer laufen lassen



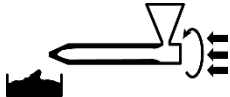
Trichter und Schneckenhals gründlich reinigen



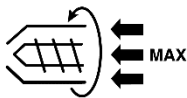
Füllen Sie den Trichter mit dem nächsten Material und spülen Sie ihn aus, bis er klar ist

Anweisungen zum Ausziehen

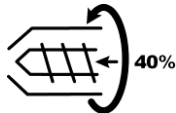
Erläuterung: PVC Purge ist ein aggressives, steifes Kohlenstoff-/Materialentfernungssystem. Es dient zum mechanischen Abschaben von Kohlenstoff und Material von Schnecken, Zylindern und Düsen bei normalen PVC-Verarbeitungstemperaturen



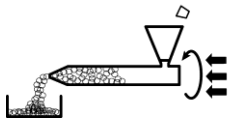
Leere Maschine mit letztem Material



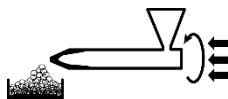
Erhöhen Sie den Gegendruck auf Maximum



Schraubengeschwindigkeit mit 40 % des Maximums laufen lassen



Dosieren Sie PVC Purge, bis es klar ist



(VERHUNGERN)

Lassen Sie die Schraube **VOLLSTÄNDIG** leer laufen

Bringen Sie Gegendruck und Schneckengeschwindigkeit auf die Standardeinstellungen zurück



Trichter und Schneckenhals gründlich reinigen

Entfernen Sie die Ausrüstung und stellen Sie sicher, dass alle PVC-Spülungen HEISS entfernt wurden, bevor Sie sie wieder zusammenbauen.

Wenn PVC Purge heiß ist, muss es normalerweise nur mit einem Lappen abgerieben werden, um es zu entfernen.

Sicherheitsvorkehrungen



Verwenden Sie PVC Purge nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen unter 160°C



Verwenden Sie PVC Purge nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen über 210°C



Es wird NICHT empfohlen, PVC Purge über Werkzeuge (Heißkanäle, Verteiler usw.) zu verwenden.

Nicht geeignet für Maschinen mit Düsenfiltern, Mischern, Sieben oder Durchmessern kleiner als 2,5 mm

Spülen Sie immer hinter einem Spülschutz



PSA

Tragen Sie geeignete Schutzkleidung, wenn Sie Geräte reinigen, das Spülmittel verwenden, handhaben oder betrachten



Bei Hautkontakt mit kaltem Wasser abwaschen



Bei Augenkontakt mit reichlich kaltem Wasser spülen



Produkt nicht schlucken



Bei übermäßiger Scherwärme Spülungen in kaltem Wasser durchführen, um Dämpfe zu entfernen