



:PVCpurge

Istruzioni per lo stampaggio a iniezione

	Pagina
Istruzioni di avvio Rimozione del carbonio allentato In vite e cilindro	2
Istruzioni per lo smontaggio Istruzioni standard per lo smontaggio di vite e cilindro	3
Informazioni sulla sicurezza Informazioni generali di sicurezza - fare riferimento al documento salute & sicurezza per informazioni complete	4

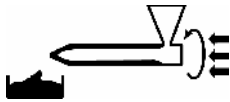
Non utilizzare attraverso ugelli filtro/miscelatore o su canali caldi

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.

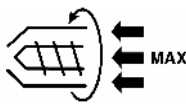
Istruzioni di avvio

Spiegazione: PVC Purge è un sistema aggressivo e rigido per la rimozione del carbonio. È progettato per raschiare meccanicamente il carbonio da viti, cilindri e ugelli alle normali temperature di lavorazione.

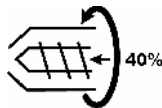
Assicurarsi che le precauzioni di sicurezza siano lette e comprese prima dell'uso



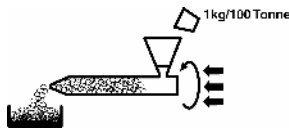
Assicurarsi che la macchina sia vuota dell'ultimo materiale



Aumentare la contropressione al massimo

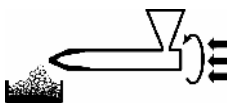


Stabilire la velocità della vite al 40% del suo valore massimo



Dose iniziale 1 kg per 100 tonnellate di macchina
(esempio - 500 tonnellate = 5 kg)

Ispezionare lo spurgo, se il carbonio è intasato e lo spurgo è verde, ripetere la procedura sopra descritta finché lo spurgo non è privo di contaminazioni e di colore blu/bianco



(SVUOTAMENTO)

Vite di corsa vuota



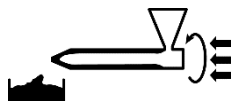
Pulire accuratamente la tramoggia e la gola della vite



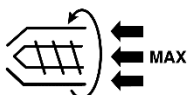
Riempire la tramoggia con il materiale successivo e spurgare fino a quando non è trasparente

Istruzioni per lo smontaggio

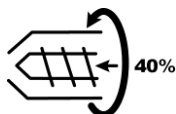
Spiegazione: PVC Purge è un sistema aggressivo e rigido per la rimozione del carbonio. È progettato per raschiare meccanicamente il carbonio da viti, cilindri e ugelli alle normali temperature di lavorazione.



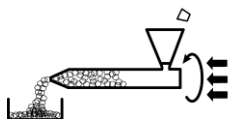
Assicurarsi che la macchina sia vuota dell'ultimo materiale



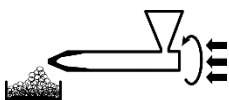
Aumentare la contropressione al massimo



Stabilire la velocità della vite al 40% del suo valore massimo



Spurgare il PVC Purge fino a quando non è trasparente



(SVUOTAMENTO)

Fare girare la vite finché sia **completamente** vuota

Riportare la contropressione e la velocità della vite ai valori standard



Pulire accuratamente la tramoggia e la gola della vite

Smontare l'attrezzatura e assicurarsi che tutto il PVC Purge sia stato rimosso CALDO prima del rimontaggio.

Se è caldo, per rimuoverlo è sufficiente strofinare con uno straccio.

Informazioni sulla 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



NON è consigliabile utilizzare PVC Purge negli stampi (canale caldo, collettori, ecc.)

Non adatto a macchine con filtri per ugelli, miscelatori, schermi di diametri inferiori a 2,5 mm

Eseguire sempre lo spurgo dietro una protezione di spurgo



DPI

Indossare indumenti protettivi adeguati durante la pulizia dell'attrezzatura, l'utilizzo, la manipolazione o l'osservazione dello spurgo



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