



Pokyny pro vstřikování plastů

Čištění uhlíku / barvy a materiálu Změna pokynů Odstranění uvolněného uhlíku pomocí šroubu a hlavě a výměna	Strana 2
Pokyny pro demontáž Standardní pokyny pro odizolování šroubů a hlavě	Strana 3
Poznámky a tipy	Strana 4
Poznámky a tipy (pokračování)	Strana 5
Bezpečná informace Všeobecné bezpečnostní informace, úplné informace naleznete v dokumentu Zdraví a bezpečnost	Strana 6

Speciální pokyny pro malé šrouby ($\varnothing \leq 18\text{mm}$)

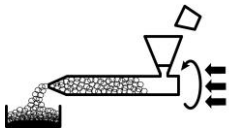
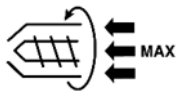
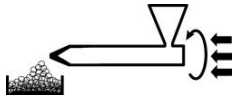
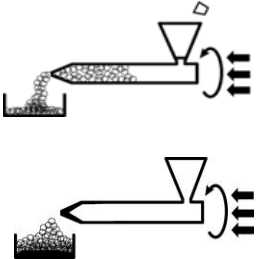
**NEPOUŽÍVEJTE PŘES FILTR NEBO SMĚŠOVACÍ TRYSKY
ANI NA HORKÉ BĚŽE**

Produkty Aquapurge nejsou určeny k zabudování do hotového plastového zboží. Vzhledem k mnoha faktorům, které mohou ovlivnit zpracování a aplikaci, by uživatelé měli učinit vlastní nezávislé rozhodnutí, že produkty jsou vhodné pro zamýšlené použití a mohou být používány bezpečně a legálně.

Pokyny pro čištění uhlíku a barvy a materiálu

Vysvětlení: **BBU** je agresivní, tuhý systém odstraňování karbonu. Je určen k mechanickému seškrabávání uhlíku ze šroubů, sudů a trysek při běžných teplotách zpracování.

Před použitím se ujistěte, že jste si přečetli bezpečnostní opatření a porozuměli jim

	Krok 1: Po vyprázdnění šneku od předchozího materiálu přidejte BBU do vyčištěného hrdla násypky (1 kg na 100 tun velikosti stroje), poté znovu zašroubujte a vstříkujte, dokud proplach nezíská bílou barvu. (běžová / ovesná barva, pokud je teplota nad 260 °C)
	Krok 2: Zvyšte protitlak na maximum a proplachujte, dokud nebude opět bílý (nebo běžový / ovesná kaše)
	Krok 3: Pokud to dovolíte, nechte stroj zcela vyprázdnit (to je velmi důležité, protože materiál se sám vyprazdňuje [viz strana 3, obr. 1]). Po vyprázdnění pokračujte v otáčení šroubu dalších 10 sekund.
	Krok 4. Stále s maximálním protitlakem „hladovění – krmení“ dalšího výrobního materiálu 5krát (Naplňte a vyprázdněte hrdlo násypky 5krát – dokud nebudou viditelné výstupky šneku) poté šnek zcela vyprázdněte
	Krok 5: Snižte protitlak a naplňte násypku dalším výrobním materiálem. Zašroubujte zpět a vstříkujte, dokud v proplachu nezmizí známky BBU.

NOTA: Při první aplikaci možná budete muset použít až **5 kg na 100 tun** stroje, abyste se dostali přes historické nahromadění uhlíku (**tj. 500 tun = 25 kg**), ale po tomto pročištění a obecně je vyžadován pouze 1 kg na 100 tun.

Pro velmi malé šrouby ($\varnothing \leq 18$ mm) smíchejte **BBU s a komoditní polyolefin v poměru 50/50**

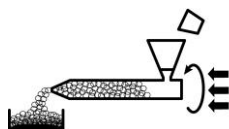
Pokyny pro rozbalení

Vysvětlení: BBU je agresivní, tuhý systém odstraňování uhlíku/materiálu. Je navržen tak, aby mechanicky seškraboval uhlík a materiál ze šroubů, sudů a trysek při běžných teplotách zpracování (Až 340°C)

Je bezpodmínečně nutné, aby po propláchnutí BBU byl šroub před demontáží zcela prázdný.

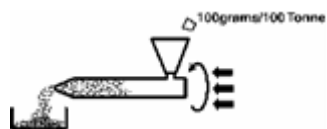


Prázdný stroj od posledního materiálu

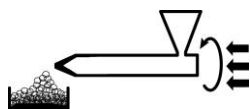


Přidejte **BBU** do vyčištěného hrdla násypky a zašroubujte zpět a vstříkujte, dokud není vycházející **proplach zářivě bílý**.

Zvyšte zpětný tlak na maximum a proplachujte, dokud nebude opět zářivě bílá.



Pokud je lisování (tj. teplota taveniny) nad 260°C, snižte teploty na 220°C a nechte se stabilizovat tak, aby šnek a nejen válec dosáhly teploty 220°C. Nyní **MUSÍTE** vyčistit malé množství **BBU** 100grms/100t, abyste zajistili, že byly odstraněny všechny „lepivé“ **BBU**.



(VYHLADOVĚT)

Spustit Šroub prázdný (To je velmi důležité, protože materiál se samo vyprázdňuje, pokud to necháte [viz obr. 1]) Po vyprázdnění pokračujte v otáčení šroubu **dalších 10 sekund**

Tím zajistíte, že šroub bude čistý a pokud možno prázdný



Fig 1

Odstraňte zařízení a před opětovnou montáží se ujistěte, že byly odstraněny všechny **HOT BBU**.

NOTA: Odstranění nečistot by mělo být provedeno ihned po propláchnutí při doporučené teplotě mezi 200 °C a 220 °C.

Pokud je horká, obvykle stačí BBU pouze otřít hadrem, abyste ji odstranili.

Poznámky a tipy

Přechod z vysokoteplotních materiálů na nízkoteplotní:

Je důležité si uvědomit, že při čištění je vždy snazší odstranit roztavený materiál než tuhý. Z tohoto důvodu byste při přechodu na polymer s nižší teplotou měli vždy nejprve vyčistit materiál s vyšší teplotou při vyšší teplotě pomocí **BBU**. Je-li vyšší teplota zpracování polymerů vyšší než 340°C, snižte teploty válce na 340°C a poté propláchněte pomocí **BBU**. Poté byste měli sud zcela vyprázdnit a snížit zahřívání na teplotu zpracování nižšího následujícího materiálu. Poté znovu propláchněte pomocí **BBU** při nižší teplotě, abyste odstranili všechny „lepivé“ **BBU** a zajistili, že je zařízení zcela čisté.

První použití ve stroji, který zpracovává vysokoteplotní materiály:

Hlavním problémem tohoto scénáře je, že v zařízení pravděpodobně zůstanou zbytky vysokoteplotního materiálu. Z tohoto důvodu poprvé – za předpokladu, že budete v budoucnu používat **BBU** ke změně ze všech vysoce tepelných materiálů:

- Čistěte při aktuální teplotě – podle pokynů – až do vyčištění
- **ÚPLNĚ** vyprázdněte šroub
- Zvyšte teploty na teplotu zpracování materiálu s vysokou teplotou
- Snižte zahřívání zpět na 340°C, pokud je tepleji
- Čistěte pomocí **BBU** – podle pokynů – do čistého
- **ÚPLNĚ** vyprázdněte šroub
- Snižte teplo na další materiál
- Znovu propláchněte pomocí **BBU**, abyste odstranili všechny „lepivé“ **BBU** a **ZCELA VYPRÁZDNĚTE** šroub

Poznámky a tipy pokračování

Příčiny špatného čistícího výkonu:

❖ Degradovaný materiál v podávací části šneku

BBU je mechanická čistící směs, z tohoto důvodu nevyčistí podávací část šneků a sudů příliš efektivně. Stav vaší podávací sekce lze zkontrolovat pohledem dolů na vyčištěné hrdlo násypky při zpětném nasávání nebo dekompresi šneku.

❖ Opatřebovaný šroub nebo hlaveň

To bude mít pravděpodobně různé účinky na proces formování, zvýšené smykové teplo, delší dobu zpětného chodu šroubu, zvýšenou degradaci a pomalejší dobu cyklu. Také to ovlivní výkon **BBU**, který se již nebude samovyprazdňovat a může vyžadovat dodatečné množství k čištění kvůli špatné kompresi (netěsnosti) v opotřebené části.

❖ Velký otvor trysky nebo nesprávná geometrie zakončení a šroubu

Jak bylo uvedeno výše, **BBU** čistí mechanicky, proto velká tryska nebo nesoulad úhlů mezi koncovkou a špičkou šroubu účinně snižuje kompresi. To má za následek nízkou účinnost čištění.

Také **BBU** se pak obtížněji odstraňuje z určitých materiálů, jako je PC, ABS, amorfní nylon atd.

❖ Šroub není zcela vyprázdněn

To se může stát, pokud byl **BBU** propláchnut nad 260°C. Při použití nosiče na bázi polyolefinu se PP % při teplotách nad 260°C stává velmi „lepivým“ a neumožňuje samovyprázdnění šroubu.

Po propláchnutí při vyšší teplotě snižte teploty na 220°C a nechte stabilizovat. Proplachujte malým množstvím do **BBU** 100 gramů na 100 tun a šroub se nyní zcela vyprázdní.

❖ gelovatění šroubového hrdla (tavení)

BBU je hrubý prášek na bázi polyolefinu, proto se taví rychleji než standardní polyolefinové granule. Z tohoto důvodu dávejte **BBU** do hrdla násypky pouze KDYŽ se chystáte proplachovat.

Bezpečnostní opatření

 	Nepoužívejte BBU pro materiály s nižší teplotou zpracování 160°C Nepoužívejte BBU při teplotách vyšších 340°C
	Nedoporučuje se používat BBU prostřednictvím nástrojů (horké vtoky, rozdělovače atd.) Nevhodné pro stroje s filtračními nebo směšovacími tryskami, pružinovými uzavíracími tryskami nebo průměry trysek menší než 2,5 mm Pro velmi malé šrouby ($\varnothing \leq 18$ mm) smíchejte BBU s komoditním polyolefinem v poměru 50/50 Ujistěte se, že provádíte čištění za čistícím krytem. Zajistěte dostatečné větrání, zejména při zvýšených teplotách
OOP	    Při čištění zařízení, používání, manipulaci s horkou nebo studenou BBU nebo při jejím prohlížení používejte vhodný ochranný oděv.
   	Pokud dojde ke kontaktu s pokožkou, omyjte ji studenou vodou V případě zasažení očí vypláchněte velkým množstvím studené vody Výrobek nepolykejte V situacích nadměrného horka umístěte proplachy do studené vody, abyste odstranili páry.