



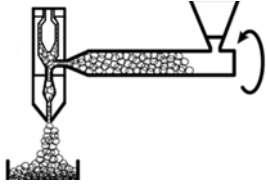
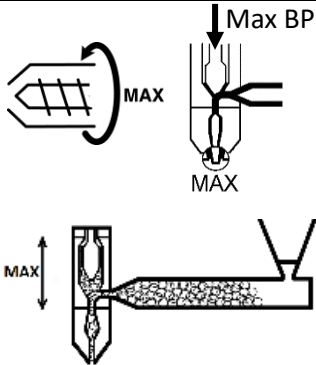
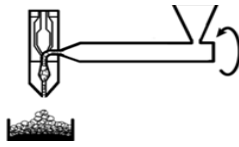
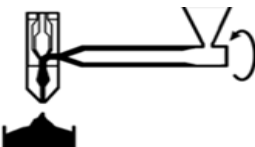
Anleitung zu Blasformen (Umfassende Version)

Gradeauswahl	Seite 1
Farbe Entfernen / Material Farbwechsel durch Schnecke, Zylinder und Düse (Akkumulator)	Seite 2
Farbe Entfernen / Material Farbwechsel durch Schnecke, Zylinder und Düse (Kontinuierliche Extrusion)	Seite 3
Karbonentfernung Karbonhervorhebung und Dekarbonisierung	Seite 4 & 5
Sicherheitshinweise Allgemeine Sicherheitsinformationen. Vollständige Informationen finden Sie im Gesundheits- und Sicherheitsdokument.	Seite 6

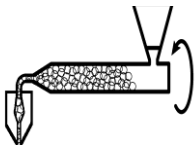
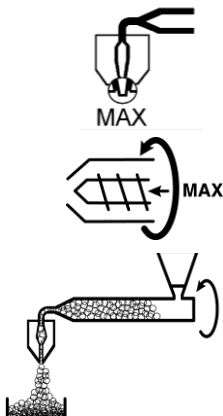
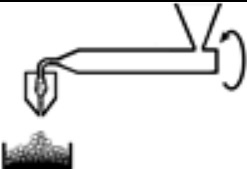
Gradeauswahl	
PCP 100 (inc LR & HB)	- Kleinbehälter-Mehrschichtköpfe - Kontinuierliche Extrusion mit verschlissenen Schnecken oder Zylindern
PCP HMEX (inc LR & HB)	- Kontinuierliche Extrusion (verbesserte Reinigung) - Akkumulator-Blasformen
PCP FT (inc LR & HB)	- UN Material - 6/7 Schicht Kraftstofftank Nachschleifen Schicht Reinigung

Aquapurge-Produkte sind nicht für die Verarbeitung in fertigen Kunststoffprodukten vorgesehen. Angesichts der vielen Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung beeinflussen können, sollten Anwender selbst entscheiden, ob die Produkte für den beabsichtigten Verwendungszweck geeignet sind und sicher und legal verwendet werden können.

Blasform-Farbwechselverfahren (Akkumulator)

Schritte 1, 2 und 3 des PCP-Spülverfahrens		
1		(Hinweis: Siebe/Filter entfernen) Bei sauberen Trichtern und leerer Schnecke PCP in den Extruder geben und spülen, bis es am Düsenausgang sichtbar ist  Bei HB-Qualitäten vor der Verwendung Luft in den Beutel geben und schütteln, um den Inhalt zu vermischen.
2		- Öffnen des Werkzeugspalts auf das Maximum - Erhöhen des Staudrucks am Speicher auf das Maximum (Staudruck – Max., Fülldruck – Max., Nachdruck – Max., Füllgeschwindigkeit – Null) - Erhöhen der Schneckendrehzahl auf das SICHERE Maximum - Extrudieren, bis der Vorformling vollständig weiß ist - Reduzieren des Staudrucks auf die Betriebseinstellungen - Erhöhen des Speicherhubs auf das Maximum - Füllen und Entleeren des Speichers, bis der Vorformling vollständig weiß ist
3		Entleeren Sie die Maschine vollständig, bis kein Spülmaterial mehr aus dem Werkzeug austritt, der Speicher leer ist und der Druck auf unter 60 bar sinkt.
Schritte 4 und 5 des PCP-Spülverfahrens		
4		„Starve-Feed“ mit dem nächsten Produktionsmaterial 5-mal (Füllen des Trichterhalses und Entleeren des Trichterhalses 5-mal), anschließend die Maschine vollständig entleeren.
5		Fahren Sie mit dem nächsten Produktionsmaterial fort, bis alle Rückstände von PCP entfernt sind; stellen Sie anschließend den Werkzeugspalt, den Speicherhub und die Schneckendrehzahl neu ein.
Schritt 6 für das Ende der Nutzung und die Lagerung		
6		- Lassen Sie den Beutel nach Gebrauch nicht offen - Verschließen Sie unbenutzte Beutel mit dem mitgelieferten Kabelbinder - PCP gemäß den Angaben im Sicherheitsdatenblatt lagern

Farbwechselverfahren beim Blasformen (Kontinuierliche Extrusion)

Schritte 1, 2 und 3 des PCP-Spülverfahrens		
1		(Hinweis: Siebe/Filter entfernen) Bei sauberen Trichtern und leerer Schnecke PCP in den Extruder geben und spülen, bis es am Düsenausgang sichtbar ist  Bei HB-Qualitäten vor der Verwendung Luft in den Beutel geben und schütteln, um den Inhalt zu vermischen.
2		- Grundspalt maximal öffnen - Erhöhen Sie die Schneckengeschwindigkeit auf das SICHERHEITSMAXIMAL - Spülen, bis das PCP keine Anzeichen der vorherigen Farbe mehr aufweist (im Allgemeinen weniger als 10 % des normalerweise erforderlichen HDPE-Volumens).
3		Entleeren Sie die Maschine vollständig, bis kein Material mehr aus dem Werkzeug austritt und der Druck auf unter 60 bar sinkt.
Schritte 4 und 5 des PCP-Spülverfahrens		
4		Starve-Feed“ mit dem nächsten Produktionsmaterial 5-mal (Füllen des Trichterhalses und Entleeren des Trichterhalses 5-mal), anschließend die Maschine vollständig entleeren.
5		Fahren Sie mit dem nächsten Produktionsmaterial fort, bis alle Rückstände von PCP entfernt sind; stellen Sie anschließend den Werkzeugspalt und die Schneckendrehzahl neu ein.
Schritt 6 für das Ende der Nutzung und die Lagerung		
6		- Lassen Sie den Beutel nach Gebrauch nicht offen - Verschließen Sie unbenutzte Beutel mit dem mitgelieferten Kabelbinder - PCP gemäß den Angaben im Sicherheitsdatenblatt lagern

Karbonentfernung

PCP kann je nach geplanter Umsetzung oder Schwere Ihres Kohlenstoffproblems auf verschiedene Weise verwendet werden:

Bestimmung des Verbrauchs bei Verwendung der vorbeugenden Wartung über geplante Abschaltungen:

Das hierfür anzuwendende Verfahren richtet sich nach der Produktionszeit von Ausschussteilen bzw. schwarzen Flecken, die die Maschine nach einem Kaltstart produziert.

- a) 0 – 1 Stunde
- b) 1 – 4 Stunden
- c) 4 – 8 Stunden
- d) Über 8 Stunden

a) 0 – 1 Stunden Schrott

Beim Start mit **PCP** durchspülen, um abgelöste Karbon zu entfernen
(Schritte **1 bis 5**, wobei Schritt **2** umfasst auch die Entfernung aller Karbonrückstände)

b) 1 – 4 Stunden Schrott

Abschaltung mit **PCP**
(Schritte **1 bis 3**, dann die Temperaturen ausschalten)

c) 4 – 8 Stunden Schrott

Abschaltung mit **PCP**
(Schritte **1 bis 3**, dann die Temperaturen ausschalten)

Beim Start mit **PCP** durchspülen, um abgelöste Karbon zu entfernen
(Schritte **1 bis 5**, wobei Schritt **2** umfasst auch die Entfernung aller Karbonrückstände)

d) Über 8 Stunden

Das folgende Verfahren kann nur verwendet werden, wenn die Startproduktion **schwarz** ist;

Abschaltung mit **PCP**
(Schritte **1 bis 3**, dann die Temperaturen ausschalten)

Beim Start mit **PCP** durchspülen, um abgelöste Karbon zu entfernen
(Schritte **1 bis 5**, wobei Schritt **2** umfasst auch die Entfernung aller Karbonrückstände)

Sollte ein Start im Farbton **Schwarz** nicht möglich sein, ist eine „**MegaClean**“-Reinigung in Erwägung zu ziehen, da mit einer hohen Anzahl an Ausschussteilen zu rechnen ist.

i) Verfahren zur Kohlenstoffentfernung je nach Schweregrad

- i) Hebt große Ablagerungen hervor, die sich in Ihrer Maschine beim Farbwechsel verbergen
- ii) Verhindert den Zerfall hitzeempfindlicher Materialien durch das Safe Abschalt-Verfahren
- iii) Beseitigt kleine Kohlenstoffprobleme durch Durchspülen
- iv) Entfernt mittlere Ablagerungen durch 2-stündiges Einweichen
- v) Löst und entfernt hartnäckige Karbonablagerungen während eines Dekarbonisierungsverfahrens
- vi) Entfernt die schlimmsten Kohlenstoffablagerungen (wie z. B. Ablagerungen in der Mahlschicht von 6-/7-Schicht-Kraftstofftanks) mit dem MegaClean-Verfahren

ii) Sicheres Herunterfahren

- ❖ Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 3**
- ❖ In den Schritten **4 und 5** verwenden Sie als nächstes Material ein stabiles Material wie natürliches HDPE
- ❖ Die Maschine ist nun bereit zum Anhalten

iii) Durchspülen

- ❖ Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 2**
- ❖ Sobald die Farbe nicht mehr sichtbar ist, reduzieren Sie den Grundspalt, um den Druck im Kopf zu erhöhen (70 - 90 % des zulässigen Werts) und setzen Sie das Spülen fort, bis alle Karbonspuren entfernt sind.
- ❖ Fahren Sie mit den Schritten **3 – 5** des Farbwechselverfahrens fort.

iv) Zwei Stunden Einweichen

- ❖ Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 3**
- ❖ Stoppen Sie die Maschine für 2 Stunden
- ❖ Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 2** mit reduziertem Grundspalt, um den Druck im Kopf zu erhöhen (70 - 90 % des zulässigen Werts), und setzen Sie das Spülen fort, bis alle Karbonspuren entfernt sind.
- ❖ Fahren Sie mit den Schritten **3 – 5** des Farbwechselverfahrens fort.

v) Dekarbonisierungsverfahren

- ❖ Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 3**, um die Maschine vorzubereiten
- ❖ Schalten Sie die Maschine aus und lassen Sie die Temperatur in der Mitte des Kopfes auf mindestens **80°C abkühlen**.
- ❖ Erhöhen Sie die Temperatur und befolgen Sie alle Sicherheitsprotokolle, bevor Sie erneut spülen.
- ❖ Befolgen Sie die Farbwechselprozedur **1 – 2** mit reduziertem Grundspalt, um den Druck im Kopf zu erhöhen (70 - 90 % des zulässigen Werts), und setzen Sie das Spülen fort, bis alle Karbonspuren entfernt sind.
- ❖ Fahren Sie mit den Schritten **3 – 5** des Farbwechselverfahrens fort.

vi) MegaClean

- ❖ Auswahl an Dekarbonisierungs- und Hot-Soak-Verfahren
- ❖ Kontaktieren Sie Aquapurge für eine Beratung

Sicherheitsvorkehrungen



Verwenden Sie **PCP** nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen unter 160°C



Verwenden Sie **PCP** nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen über 290°C

PPE



Tragen Sie geeignete Schutzkleidung, wenn Sie Geräte reinigen, das heiße oder kalte **PCP** verwenden, handhaben oder betrachten



Bei Hautkontakt mit kaltem Wasser abwaschen



Bei Augenkontakt mit reichlich kaltem Wasser spülen



Produkt nicht schlucken



Bei übermäßiger Scherhitze Spülungen in kaltes Wasser legen, um Dämpfe zu beseitigen