



Istruzioni per il soffiaggio (Versione completa)

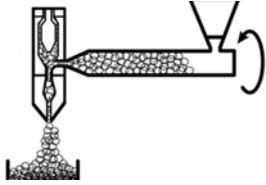
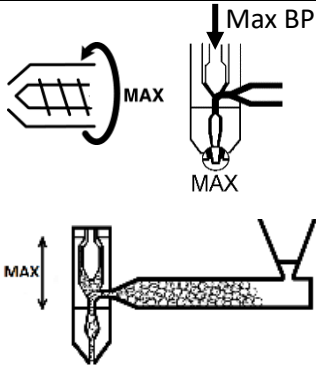
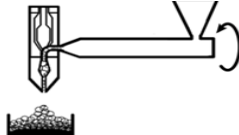
Selezione del grado	Pagina 1
Rimozione del colore / materiale Cambio di colore tramite vite, cilindro e filiera (Accumulatore)	Pagina 2
Rimozione del colore / materiale Cambio di colore tramite vite, cilindro e filiera (Estrusione continua)	Pagina 3
Rimozione dei residui carboniosi Individuazione dei residui carboniosi e decarbonizzazione	Pagina 4 & 5
Informazioni sulla sicurezza Informazioni generali sulla sicurezza, consultare la documentazione salute e sicurezza per maggiori dettagli	Pagina 6

Selezione del grado	
PCP 100 (inc LR & HB)	- Teste multistrato per piccoli contenitori - Estrusione continua con viti o cilindri usurati
PCP HMAX (inc LR & HB)	- Estrusione continua (pulizia avanzata) - Soffiaggio accumulatore
PCP FT (inc LR & HB)	- Materiale UN - Pulizia dello strato di macinato nei serbatoi carburante a 6/7 strati

I prodotti Aquapurge non sono destinati a essere incorporati in prodotti di plastica finiti. Alla luce dei numerosi fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione, gli utenti devono determinare autonomamente se i prodotti sono adatti all'uso previsto e possono essere utilizzati in modo sicuro e legale.

Procedura di cambio colore per soffiaggio (Accumulatore)

Passaggi 1, 2 e 3 per la procedura di spurgo del PCP

1		(Nota: Rimuovere eventuali filtri) Con tramogge pulite e vite vuota, aggiungere il PCP all'estrusore e spurgare fino a quando il materiale non è chiaramente visibile all'uscita della filiera.  Per i gradi HB, aggiungere aria al sacchetto e agitare per mescolare il contenuto prima dell'uso
2		- Aprire al massimo la distanza tra maschio e filiera - Aumentare la contropressione dell'accumulatore al Massimo (Contropressione – Massima, Pressione di riempimento – Massima, Pressione di compattazione – Massima, Velocità di riempimento – Zero) - Aumentare la velocità della vite al massimo (entro i limiti di sicurezza) - Estrudere fino a quando il parison è completamente bianco - Ridurre la contropressione alle condizioni di funzionamento - Aumentare il volume di estrusione dell'accumulatore al massimo - Riempire e svuotare l'accumulatore fino a quando il parison non è completamente bianco
3		Svuotare completamente l'impianto fino a quando lo spurgo non esce più dalla filiera, l'accumulatore è vuoto e la pressione si riduce a meno di 60 bar.

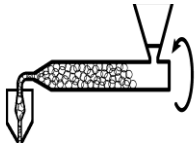
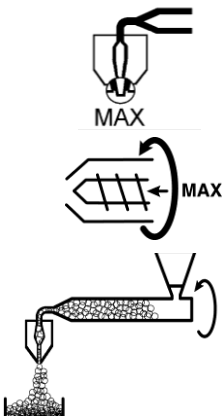
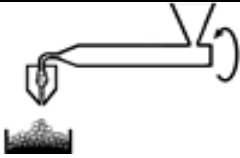
Passaggi 4 e 5 per la procedura di rimozione del PCP

4		“Intermittenza”: riempire e svuotare per 5 volte l'imbocco situato sotto la tramoggia utilizzando <u>il materiale di produzione successivo</u>. Successivamente, procedere allo svuotamento completo dell'impianto.
5		Continuare con il materiale di produzione successivo fino a quando non vengono rimossi tutti i residui di PCP, quindi ripristinare la distanza tra maschio e filiera, il volume di estrusione dell'accumulatore e la velocità della vite

Fase 6 per la fine dell'utilizzo e lo stoccaggio

6		- Non lasciare il sacchetto aperto dopo l'uso - Richiudere i sacchetti non utilizzati con la fascetta in dotazione - Conservare il PCP secondo le informazioni della scheda di sicurezza.
---	---	--

Procedura di cambio colore per soffiaggio (Estrusione continua)

Passaggi 1, 2 e 3 per la procedura di spurgo del PCP		
1		(Nota: Rimuovere eventuali filtri) Con tramogge pulite e vite vuota, aggiungere il PCP all'estrusore e spurgare fino a quando il materiale non è chiaramente visibile all'uscita della filiera.  Per i gradi HB, aggiungere aria al sacchetto e agitare per mescolare il contenuto prima dell'uso
2		- Aprire al massimo la distanza tra maschio e filiera - Aumentare la velocità della vite al massimo (entro i limiti di sicurezza) - Spurgare fino a quando il PCP non mostra più residui di colore precedente (generalmente è sufficiente meno del 10% del volume normale di HDPE utilizzato)
3		Svuotare completamente l'impianto fino a quando lo spurgo non esce più dalla filiera e la pressione si riduce a meno di 60 bar.
Passaggi 4 e 5 per la procedura di rimozione del PCP		
4		"Intermittenza": riempire e svuotare per 5 volte l'imbocco situato sotto la tramoggia utilizzando il materiale di produzione successivo. Successivamente, procedere allo svuotamento completo dell'impianto.
5		Continuare con il materiale di produzione successivo fino a quando non vengono rimossi tutti i residui di PCP, quindi ripristinare la distanza tra maschio e filiera e la velocità della vite.
Fase 6 per la fine dell'utilizzo e lo stoccaggio		
6		- Non lasciare il sacchetto aperto dopo l'uso - Richiudere i sacchetti non utilizzati con la fascetta in dotazione - Conservare il PCP secondo le informazioni della scheda di sicurezza.

Rimozione del carbone

Il **PCP** può essere utilizzato in diversi modi, a seconda del tipo di intervento previsto o della gravità dell'accumulo di residui carboniosi.

Determinare l'approccio da adottare tra manutenzione preventiva e spegnimenti pianificati:

La scelta della procedura dipende dal tempo di produzione necessario affinché l'impianto smetta di generare scarti (puntini neri) dopo un avvio a freddo.

- a) 0 – 1 ora
- b) 1 – 4 ore
- c) 4 – 8 ore
- d) Oltre 8 ore

a) 0 – 1 ora di scarto

Effettuare uno spurgo in continuo con **PCP** all'avvio per rimuovere i residui carboniosi distaccati (Seguire i **passaggi da 1 a 5**, assicurandosi che il **passaggio 2** preveda la completa rimozione del residuo carbonioso).

b) 1 – 4 ore di scarto

Spegnimento con **PCP**
(Passaggi da **1 a 3**, quindi spegnere le temperature)

c) 4 – 8 ore di scarto

Spegnimento con **PCP**
(Passaggi da **1 a 3**, quindi spegnere le temperature)

Effettuare uno spurgo in continuo con **PCP** all'avvio per rimuovere il residuo carbonioso distaccato (Seguire i **passaggi da 1 a 5**, assicurandosi che il **passaggio 2** preveda la completa rimozione del residuo carbonioso).

d) Oltre 8 ore

La seguente procedura può essere utilizzata solo se la produzione in avvio è con colore **nero**;
Spegnimento con **PCP**
(Passaggi da **1 a 3**, quindi spegnere le temperature)

Effettuare uno spurgo continuo con **PCP** all'avvio per rimuovere il residuo carbonioso distaccato (Seguire i **passaggi da 1 a 5**, assicurandosi che il **passaggio 2** preveda la completa rimozione del residuo carbonioso).

Se non è possibile iniziare con il colore **nero**, si dovrebbe prendere in considerazione una **MegaClean** poiché è previsto un numero elevato di scarti.

i) Procedure per la rimozione del residuo carbonioso a seconda della gravità

- i) Mette in evidenza i depositi di carbonio più estesi nascosti all'interno dell'impianto durante la procedura di cambio colore
- ii) Previene la degradazione dei materiali sensibili al calore tramite la procedura di spegnimento sicuro
- iii) Elimina residui carboniosi leggeri con uno spurgo in continuo.
- iv) Rimuove depositi di residui carboniosi di media gravità con una sosta di 2 ore.
- v) Allenta e rimuove i depositi ostinati tramite la procedura di decarbonizzazione
- vi) Elimina accumuli di residui carboniosi gravi e critici (come l'accumulo nello strato di macinato nei serbatoi carburante a 6/7 strati) utilizzando la procedura di pulizia straordinaria chiamata MegaClean

ii) Spegnimento sicuro

- ❖ Seguire i passaggi da 1 a 3 della procedura di cambio colore
- ❖ I passaggi 4 e 5 devono essere eseguiti utilizzando un materiale stabile come, ad esempio, HDPE naturale
- ❖ A questo punto l'impianto è ora pronto per lo spegnimento

iii) Spurgo continuo

- ❖ Seguire i passaggi da 1 a 2 della procedura di cambio colore
- ❖ Una volta che il colore precedente è scomparso, ridurre la distanza tra maschio e filiera per aumentare la pressione (dal 70 al 90% del valore consentito) nella filiera, e continuare lo spurgo fino alla completa eliminazione dei residui carboniosi
- ❖ Proseguire con i passaggi 3 – 5 della procedura di cambio colore

iv) Sosta di 2 ore

- ❖ Seguire i Passaggi da 1 a 3 della Procedura di cambio colore
- ❖ Arrestare l'impianto per 2 ore
- ❖ Riprendere dai passaggi 1 – 2 della procedura di cambio colore, ridurre la distanza tra maschio e filiera per aumentare la pressione (dal 70 al 90% del valore consentito) nella filiera, e continuare lo spurgo fino alla completa eliminazione dei residui carboniosi
- ❖ Proseguire con i passaggi 3 – 5 della procedura di cambio colore

v) Procedura di decarbonizzazione

- ❖ Seguire i passaggi da 1 a 3 della procedura di cambio colore per preparare l'impianto
- ❖ Spegnere l'impianto e lasciare che il centro della testa si riduca ad **almeno 80°C**
- ❖ Aumentare le temperature e seguire tutti i protocolli di sicurezza prima di effettuare nuovamente lo spurgo
- ❖ Riprendere dai passaggi 1 – 2 della procedura di cambio colore, ridurre la distanza tra Maschio e filiera per aumentare la pressione (dal 70 al 90% del valore consentito) nella filiera, e continuare lo spurgo fino alla completa eliminazione dei residui carboniosi
- ❖ Proseguire con i Passaggi 3 – 5 della procedura di cambio colore

vi) MegaClean

- ❖ Combinazione di procedure di decarbonizzazione e sosta a caldo
- ❖ Contatta Aquapurge per support tecnico

Precauzioni di sicurezza



Non utilizzare PCP per materiali con temperature di lavorazione inferiori 160°C



Non utilizzare PCP per materiali con temperature di lavorazione superiori 290°C

DPI



Indossare indumenti protettivi adatti durante la pulizia dell'attrezzatura, l'uso, la manipolazione o la visione del **PCP** caldo o freddo



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



In caso di contatto con gli occhi, lavare abbondantemente con acqua fresca



Non ingerire il prodotto



In caso di calore eccessivo da attrito durante lo spurgo, immergere il materiale estruso in acqua fredda per evitare la formazione di fumi.