



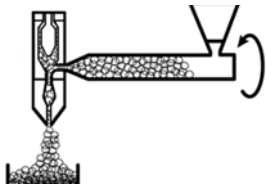
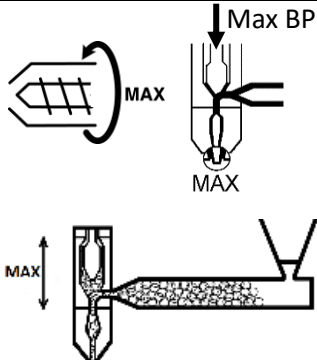
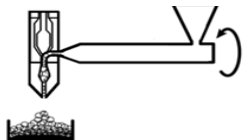
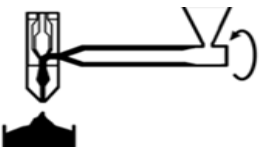
# Instrukcje Formowania Rozdmuchowego (Wersja Kompleksowa)

|                                                                                                                                                                                              |              |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|
| <b>Wybór Klasy</b>                                                                                                                                                                           | Strona 1     |
| <b>Usuwanie koloru / Tworzywo</b><br>Zmiana koloru poprzez ślimak, cylinder i matrycę (Akumulator)                                                                                           | Strona 2     |
| <b>Usuwanie koloru / Tworzywo</b><br>Zmiana koloru poprzez ślimak, cylinder i matrycę matrycy (Ciągłe Wytłaczanie)                                                                           | Strona 3     |
| <b>Usuwanie Węgla</b><br>Podkreślenie istnienia węgla i dekarbonizacja węgla                                                                                                                 | Strona 4 & 5 |
| <b>Informacje Dotyczące Bezpieczeństwa</b><br>Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa. Aby uzyskać pełne informacje, zapoznaj się z dokumentem dotyczącym bezpieczeństwa i higieny pracy. | Strona 6     |

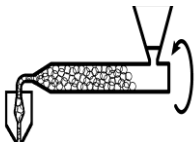
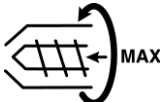
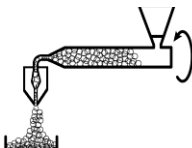
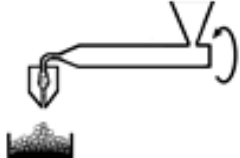
| Wybór Klasy Produktu   |                                                                                                          |
|------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| PCP 100 (inc LR & HB)  | - Małe głowice wielowarstwowe do pojemników<br>- Ciągłe wytłaczanie ze zużytymi ślimakami lub cylindrami |
| PCP HMEX (inc LR & HB) | - Ciągłe wytłaczanie (Czyszczenie o podwyższonej skuteczności)<br>- Formowanie Rozdmuchowe Akumulatorowe |
| PCP FT (inc LR & HB)   | - Materiał ONZ<br>- 6/7 Czyszczenie warstwowe zbiornika paliwa                                           |

Produkty Aquapurge nie są przeznaczone do stosowania w gotowych wyrobach z tworzyw sztucznych. Biorąc pod uwagę liczne czynniki, które mogą wpływać na przetwarzanie i stosowanie, użytkownicy powinni samodzielnie ocenić, czy produkty nadają się do zamierzonego zastosowania i czy można je stosować bezpiecznie i zgodnie z prawem.

## Procedura Zmiany Koloru Podczas Formowania Rozdmuchowego (Akumulator)

| Kroki 1, 2 i 3 procedury oczyszczania PCP        |                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|--------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>1</b>                                         |    | <p><b>(Uwaga: Usuń sita / filtry)</b> Przy czystych zasobnikach i pustych ślimakach dodaj <b>PCP</b> do wytłaczarki i przepłucz, aż będzie widoczny przy wyjściu z dyszy</p>  <p>W przypadku granulatu HB przed użyciem należy napęlić woreczek powietrzem i wstrząsnąć, aby wymieszać zawartość.</p>                                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>2</b>                                         |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Otwórz szczelinę matrycy do maksimum</li> <li>- Zwiększ ciśnienie zwrotne na akumulatorze do maksimum (<b>Ciśnienie Przeciwne – maks., Ciśnienie Napełniania – maks., Ciśnienie Opakowania – maks., Prędkość Napełniania – zero</b>)</li> <li>- Zwiększ prędkość ślimaka do <b>BEZPIECZNEGO</b> maksimum</li> <li>- Wytłaczaj, aż rura formująca będzie całkowicie biała</li> <li>- Zmniejsz ciśnienie zwrotne do warunków pracy</li> <li>- Zwiększ skok Akumulatora do maksimum</li> <li>- Napełnij Akumulator i opróżnij, aż rura formująca będzie całkowicie biała</li> </ul> |
| <b>3</b>                                         |  | Całkowicie opróżnij maszynę, aż do momentu, gdy materiał czyszczący przestanie wydostawać się z głowicy, akumulator będzie pusty, a ciśnienie spadnie poniżej 60 barów.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Kroki 4 i 5 procedury czyszczenia                |                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>4</b>                                         |  | „na przemian podawaj i opróżniaj” następny materiał produkcyjny 5 razy ( <b>napełnij gardziel leja i opróżnij gardziel leja 5 razy</b> ), a następnie całkowicie opróżnij maszynę.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>5</b>                                         |  | Kontynuuj pracę z kolejnym materiałem produkcyjnym, aż do usunięcia wszystkich śladów <b>PCP</b> , a następnie zresetuj szczelinę matrycy, skok akumulatora i prędkość ślimaka.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Krok 6: Zakończenie użytkowania i przechowywanie |                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>6</b>                                         |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nie pozostawiać otwartego opakowania po użyciu</li> <li>- Zamknąć niewykorzystane opakowania za pomocą dołączonej opaski kablowej</li> <li>- Przechowywać <b>PCP</b> zgodnie z informacjami zawartymi w karcie charakterystyki</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |

## Procedura Zmiany Koloru Podczas Formowania Rozdmuchowego (Ciągłe Wytłaczanie)

| Kroki 1, 2 i 3 procedury oczyszczania PCP        |                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|--------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>1</b>                                         |                                                                                                                                                                               | <p><b>(Uwaga: Usuń sita / filtry)</b> Przy czystych zasobnikach i pustych ślimakach dodaj <b>PCP</b> do wytłaczarki i przepłucz, aż będzie widoczny przy wyjściu z dyszy</p> <p> W przypadku granulatu HB przed użyciem należy napęlić woreczek powietrzem i wstrząsnąć, aby wymieszać zawartość.</p> |
| <b>2</b>                                         | <br><br> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Otwórz szczelinę matrycy do maksimum</li> <li>- Zwiększ prędkość ślimaka do <b>BEZPIECZNEGO</b> maksimum</li> <li>- Czyść, aż PCP nie będzie wykazywał śladów poprzedniego koloru (<b>zwykle mniej niż 10% normalnej objętości HDPE</b>)</li> </ul>                                                                                           |
| <b>3</b>                                         |                                                                                                                                                                             | Całkowicie opróżnij maszynę, aż do momentu, gdy materiał czyszczący przestanie wydostawać się z głowicy, a ciśnienie spadnie poniżej 60 barów.                                                                                                                                                                                                                                         |
| Kroki 4 i 5 procedury czyszczenia                |                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>4</b>                                         |                                                                                                                                                                             | „na przemian podawaj i opróżniaj” następny materiał produkcyjny 5 razy ( <b>napęlnij gardziel leja i opróżnij gardziel leja 5 razy</b> ), a następnie całkowicie opróżnij maszynę.                                                                                                                                                                                                     |
| <b>5</b>                                         |                                                                                                                                                                             | Kontynuuj pracę z kolejnym materiałem produkcyjnym, aż do usunięcia wszystkich śladów <b>PCP</b> , a następnie zresetuj szczelinę matrycy i prędkość ślimaka.                                                                                                                                                                                                                          |
| Krok 6: Zakończenie użytkowania i przechowywanie |                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>6</b>                                         |                                                                                                                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nie pozostawiać otwartego opakowania po użyciu</li> <li>- Zamknąć niewykorzystane opakowania za pomocą dołączonej opaski kablowej</li> <li>- Przechowywać <b>PCP</b> zgodnie z informacjami zawartymi w karcie charakterystyki</li> </ul>                                                                                                     |

## Usuwanie Zwęgleń

**PCP** można stosować na kilka sposobów, w zależności od planowanego wdrożenia lub powagi problemu związanego z występowaniem zwęgleń:

**Określanie zużycia w przypadku stosowania konserwacji zapobiegawczej zamiast planowanych wyłączeń:**

Sposób postępowania ustala się na podstawie czasu powstawania czarnych wtrąceń, które powstają w maszynie po zimnym uruchomieniu.

- a) 0 – 1      godzina
- b) 1 – 4      godzin
- c) 4 – 8      godzin
- d) Ponad 8 godzin

### a) 0 – 1 godzina odpadów

Przepłukać **PCP** podczas rozruchu, aby usunąć luźny nagar  
(kroki od **1 do 5**, a krok **2** obejmuje usunięcie całego nagaru)

### b) 1 – 4 godzina odpadów

Wyłącz za pomocą **PCP**  
(Kroki **1 do 3**, a następnie wyłącz temperatury)

### c) 4 – 8 godzina odpadów

Wyłączanie za pomocą **PCP** (kroki od **1 do 3**, następnie wyłączenie temperatur)

Przepuścić **PCP** podczas rozruchu, aby usunąć luźny nagar  
(kroki od **1 do 5**, a krok **2** obejmuje usunięcie całego nagaru)

### d) Ponad 8 godzin

Poniższą procedurę można zastosować tylko wtedy, gdy produkcja początkowa jest czarna:

Wyłączenie za pomocą **PCP**  
(Kroki od **1 do 3**, następnie wyłącz temperaturę)

Przepuścić **PCP** podczas rozruchu, aby usunąć luźny nagar  
(kroki od **1 do 5**, a krok **2** obejmuje usunięcie całego nagaru)

Jeżeli nie ma możliwości rozpoczęcia czyszczenia od koloru czarnego, należy rozważyć wykonanie **MegaClean**, ponieważ należy spodziewać się dużej liczby odrzuć.

## **i) Procedury usuwania zwęgla w zależności od stopnia zanieczyszczenia**

- i) Ujawnia duże osady ukryte w urządzeniu podczas procedury zmiany koloru
- ii) Zatrzymuje degradację materiałów wrażliwych na ciepło dzięki procedurze bezpiecznego wyłączania
- iii) Usuwa drobne osady węglowe poprzez przepłukiwanie
- iv) Usuwa średnie zabrudzenia po 2-godzinym namoczeniu
- v) Rozluźnia i usuwa uporczywe osady węglowe podczas procedury dekarbonizacji
- vi) Usuwa najbardziej katastrofalne nagromadzenia zwęgla (takich jak nagromadzenie w warstwie przemiału zbiorników paliwa o 6/7 warstwach) przy użyciu procedury MegaClean

## **ii) Bezpieczne Wyłączenie**

- ❖ Postępuj zgodnie z procedurą zmiany koloru **1 – 3**
- ❖ W krokach **4 i 5** użyj stabilnego materiału, takiego jak naturalny HDPE
- ❖ Maszyna jest teraz gotowa do zatrzymania

## **iii) Przepuścić**

- ❖ Postępuj zgodnie z procedurą zmiany koloru **1 – 2**
- ❖ Po zniknięciu koloru zmniejsz szczelinę między matrycami, aby zwiększyć ciśnienie (70–90% dopuszczalnego) w głowicy i kontynuuj płukanie, aż do usunięcia wszystkich śladów węgla.
- ❖ Kontynuuj procedurę zmiany koloru, kroki **3 – 5**

## **iv) Moczenie Przez Dwie Godziny**

- ❖ Wykonaj procedurę zmiany koloru **1 – 3**
- ❖ Zatrzymaj maszynę na **2** godziny
- ❖ Wykonaj procedurę zmiany koloru **1 – 2**, zmniejszając szczelinę dyszy, aby zwiększyć ciśnienie (70–90% dopuszczalnego) w głowicy i kontynuuj płukanie, aż do usunięcia wszystkich śladów zwęgla
- ❖ Kontynuuj procedurę zmiany koloru, kroki **3 – 5**

## **v) Procedura Dekarbonizacji**

- ❖ Wykonaj procedurę zmiany koloru **1 – 3**, aby przygotować maszynę
- ❖ Wyłącz maszynę i poczekaj, aż temperatura w środku głowicy spadnie do co najmniej **80°C**
- ❖ Zwiększ temperaturę i postępuj zgodnie ze wszystkimi protokołami bezpieczeństwa przed ponownym płukaniem
- ❖ Wykonaj procedurę zmiany koloru **1 – 2**, zmniejszając szczelinę między dyszami, aby zwiększyć ciśnienie (70–90% dopuszczalnego) w głowicy i kontynuuj płukanie, aż do usunięcia wszystkich śladów węgla
- ❖ Kontynuuj procedurę zmiany koloru, kroki **3 – 5**

## **vi) MegaClean**

- ❖ Asortyment procedur dekarbonizacji i wygrzewania na gorąco
- ❖ Skontaktuj się z Aquapurge, aby uzyskać poradę

## Środki Ostrożności

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <br>                                                                                                                                                                                                                                                                       | <p>Nie należy stosować PCP w przypadku materiałów o temperaturze przetwarzania poniżej 160°C</p> <p>Nie należy stosować PCP w przypadku materiałów o temperaturze przetwarzania powyżej 290°C</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <p>ŚOI</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | <div data-bbox="528 689 1098 801">     </div> <p>Podczas czyszczenia sprzętu, używania, obsługi lub oglądania gorącego lub zimnego <b>PCP</b> należy nosić odpowiednią odzież ochronną.</p> |
| <br><br><br>  | <p>W przypadku kontaktu ze skórą przemyć zimną wodą.</p> <p>W przypadku kontaktu z oczami przemyć dużą ilością chłodnej wody.</p> <p>Nie połykać produktu.</p> <p>W przypadku nadmiernego ciepła ścinającego, w celu usunięcia oparów, należy umieścić odpad po środku czyszczącym w chłodnej wodzie.</p>                                                                                                                                                                                                                        |