

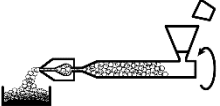
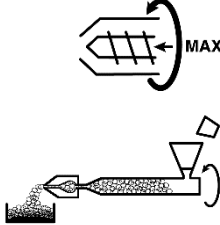
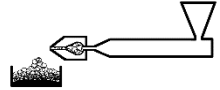
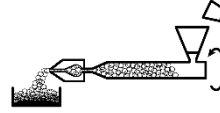


Extrusion-Anweisung

Entfernung von farbe / Material Farbwechsel durch schnecke, zylinder und rohrköpfe	Seite 2
Karbonentfernung Kohlenstoffhervorhebung und dekarbonisierung	Seite 3
Sicherheitshinweise Allgemeine sicherheitsinformationen. Vollständige informationen finden Sie im gesundheits- und sicherheitsdokument.	Seite 4

Aquapurge-Produkte sind nicht dazu bestimmt, in fertige Kunststoffwaren eingearbeitet zu werden. Angesichts der Vielzahl von Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung beeinflussen können, sollte der Anwender selbst entscheiden, ob die Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind und sicher und gesetzeskonform verwendet werden können.

Anweisung zu Farb / Materialwechsel

 	Siebe aus dem Siebwechsler entfernen und Lochscheibe wieder einsetzen Schmelzpumpe auf manuell stellen (die Pumpe sollte die Schneckengeschwindigkeit nicht steuern) PCP zum Extruder hinzufügen und spülen, bis es am Düsenausgang sichtbar ist Erhöhen Sie die Schneckengeschwindigkeit auf das Maximum. bzw. beim sicher laufenden Zustand (überschreiten Sie nicht die maximale Stromstärke oder den maximalen Druck) und setzen Sie die Spülung fort, bis keine Spuren von vorherigem Material oder Farbe mehr vorhanden sind.
Wenn Sie Karbonflecke/Rückstände entfernen (Entkarbonisierungsverfahren), gehen Sie zur nächsten Seite	
 	Schnecke leer laufen lassen, bis der Druck in der Düse unter 60 bar fällt Das nächste Produktionsmaterial 5-mal „einspielen“ lassen (den Trichterhals 5-mal befüllen und den Trichterhals 5-mal leeren), dann die Maschine vollständig entleeren Füllen Sie den Trichterhals mit dem nächsten Produktionsmaterial und extrudieren Sie, bis es zu 90 % klar ist Stoppen Sie den Extruder, entfernen Sie die Lochscheiben (n), reinigen Sie den Adapter manuell von überschüssiger Farbe, packen Sie die Siebe neu ein, montieren Sie die Schmelzpumpe erneut und setzen Sie sie zurück Neustart und Extrudieren, bis das Extrudat akzeptabel ist

Kohlenstoffentfernung

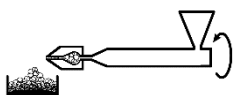
PCP hebt bei einem Farbwechsel Karbonisierung hervor, wenn Ihr Gerät große Ablagerungen aufweist. Dies beginnt in der Regel, sobald der Großteil der Farbe entfernt wurde und das **PCP** nun über die karbonhaltigen Oberflächen fließt. Zu diesem Zeitpunkt ist es wichtig, die Spülung mit **PCP** fortzusetzen, bis der gesamte gelöste Karbon aus dem Extrudat entfernt ist. Andernfalls treten über viele Meter Produktschicht Flecken aus.

Dieser Karbongehalt in der Spülung unterstreicht die Notwendigkeit einer Wartung durch Entkarbonisierung mit **PCP**. Durch die Entkarbonisierung dringen die Tenside im **PCP** in die Kohlenstoffrisse ein und lösen diese, während ein zusätzlicher Zusatzstoff dafür sorgt, dass der Kohlenstoff am Polymerträger haftet. Für eine effektive Entkarbonisierung muss die Maschine auf Raumtemperatur abkühlen, damit der Träger schrumpft und die Karbonablagerungen von den Metalloberflächen lösen kann. In den meisten Fällen kann dies übers Wochenende durchgeführt werden, ist aber auch unter der Woche mit Ventilatoren möglich, um die Abkühlung zu beschleunigen.

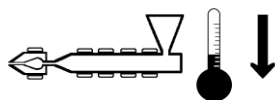
Dekarbonisierungsverfahren fortgesetzt

Zusammenfassend entspricht das verfahren dem farbwechselverfahren mit folgenden unterschieden.

Spülen Sie weiter, bis alle Anzeichen von gelöstem Karbon entfernt sind



Schnecke leer laufen lassen, bis der Druck in der Düse unter 60 bar fällt



Schalten Sie die Heizungen vollständig aus

Jetzt ist es unbedingt erforderlich, dass die Maschine auf Umgebungstemperatur oder zumindest auf 80°C in der Mitte des Kopfes abkühlt, da der Träger sonst nicht über genügend Festigkeit verfügt oder nicht schrumpft, um den Karbon von der Metalloberfläche abzureinigen.

Beim Anfahren wird der Karbon gelöst und es ist nur ein weiterer **PCP**-Farbwechselvorgang erforderlich, um den gesamten gelösten Karbon zu entfernen.

Sicherheitsvorkehrungen



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

Verwenden Sie kein **PCP** für Material mit Verarbeitungstemperaturen über 290°C

PSA



Tragen Sie beim Reinigen geeignete Schutzkleidung
Herunterfahren von Geräten, Verwenden, Handhaben oder Betrachten des heißen oder kalten **PCP**



Bei Hautkontakt mit kaltem Wasser abwaschen



Bei Augenkontakt mit reichlich kaltem Wasser spülen



Produkt nicht schlucken



Bei übermäßiger Scherwärme Spülungen in kaltem Wasser durchführen, um Dämpfe zu entfernen