



aquapurge

REMOVE CARBON
RESTORE CONTROL



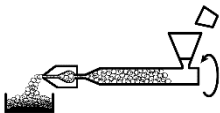
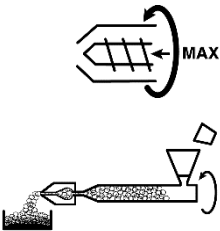
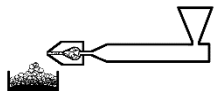
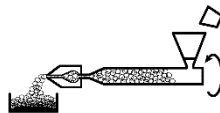
:PCP

Instrukcje Wytłaczania

Usuwanie koloru / Materiału Zmiana koloru przebiega przez ślimaka , cylinder i matrycę	Strona 2
Usuwanie Węgla Podreślenie obecności zwęglań oraz dekarbonizacja	Strona 3
Informacje Dotyczące Bezpieczeństwa Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa, pełne informacje można znaleźć w dokumencie BHP	Strona 4

Produkty Aquapurge nie są przeznaczone do dodawania do gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych. Ze względu na wiele czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i zastosowanie, użytkownicy powinni samodzielnie i niezależnie stwierdzić, czy produkty nadają się do zamierzonego zastosowania oraz czy można ich używać bezpiecznie i legalnie.

Instrukcje dotyczące zmiany koloru / materiału

 	Zdejmij ekrany ze zmieniaacza sit i włóż ponownie breaker plate Ustaw pompę topienia na ręczną (pompa nie powinna kontrolować prędkości ślimaka) Dodaj PCP do wytłaczarki i przepłucz, aż będzie widoczny na wyjściu z dyszy Zwiększ prędkość ślimaka do maksymalnych BEZPIECZNYCH warunków pracy (Nie przekraczaj maksymalnego natężenia prądu ani ciśnienia) i kontynuuj oczyszczanie, aż nie będzie już śladów po poprzednim materiale / kolorze
W przypadku usuwania zwęgla (procedura dekarbonizacji) przejdź do następnej strony	
 	Uruchom ślimak na pusto, aż ciśnienie w narzędziu spadnie poniżej 60 barów „Starve Feed” - podaj następny materiał 5 razy (napełnij gardziel leja i opróżnij gardziel leja 5 razy), a następnie całkowicie opróżnij maszynę Napełnij gardziel leja kolejnym materiałem i wytłaczaj do 90% przejrzystości Zatrzymaj wytłaczarkę, wyjmij breaker plates, ręcznie usuń nadmiar koloru z adaptera, załóż ponownie sita, zamontuj i zresetuj pompę topiącą Uruchom ponownie i wytłaczaj, aż materiał wytłaczany będzie akceptowalny

Usuwanie zwęgla – dekarbonizacja

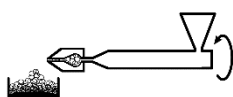
PCP podkreśli występowanie zwęgla podczas zmiany koloru, jeśli w twoim sprzęcie znajdują się duże osady. Zwykle zaczyna się to po usunięciu większości koloru i przepływie **PCP** po powierzchniach z warstwą zwęgla. Na tym etapie ważne jest, aby kontynuować oczyszczanie **PCP**, aż do usunięcia poluzowanych zwęgla z ekstrudatu, w przeciwnym razie czarne wtrącenia będą widoczne na produkowanym produkcie.

Te zwęglenia w filtracji podkreśla potrzebę przeprowadzenia konserwacji poprzez dekarbonizację przy użyciu **PCP**. Dekarbonizacja pozwala związkom powierzchniowo czynnym zawartym w **PCP** przesiąknąć przez pęknięcia węglowe i je poluzować, podczas gdy inny dodatek powoduje przyleganie węgla do nośnika polimerowego. Aby dekarbonizacja działała skutecznie, maszyna musi ostygnąć do temperatury otoczenia, aby nośnik mógł się skurczyć i mieć siłę do odciągnięcia zwęgla z metalowych powierzchni. W większości przypadków można to przeprowadzić w weekend, ale w tygodniu jest to również możliwe, jeśli wentylatory pomogą w schłodzeniu.

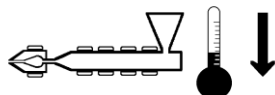
Kontynuacja Procedury Dekarbonizacji

Podsumowując, procedura jest zgodna z procedurą zmiany koloru, z następującymi różnicami.

Kontynuuj przepuszczanie **PCP**, aż znikną wszystkie oznaki uwolnionego zwęgla



Uruchom ślimak na pusto, aż ciśnienie w narzędziu spadnie poniżej 60 barów



Całkowicie wyłącz ogrzewanie

Teraz konieczne jest, aby maszyna ostygła do temperatury otoczenia lub co najmniej **80°C** w środku głowicy, w przeciwnym razie nośnik nie będzie miał wystarczającego skurczu, aby wyciągnąć zwęglenia z metalowej powierzchni.

Podczas rozruchu zwęglenia zostaną poluzowane i wymaga jedynie kolejnej procedury zmiany koloru **PCP** w celu usunięcia całego poluzowanego węgla.

Środki Ostrożności

 	Nie stosować PCP do materiałów o temperaturze topnienia poniżej 160°C Nie stosować PCP do materiałów o wyższej temperaturze topnienia niż 290°C
ŚOI	    Podczas czyszczenia sprzętu, używania, obsługi lub oglądania gorącego lub zimnego PCP należy nosić odpowiednią odzież ochronną.
   	W przypadku kontaktu ze skórą przemyć zimną wodą W przypadku dostania się do oczu przemyć dużą ilością chłodnej wody Nie połykać produktu W sytuacjach nadmiernego ciepła ścinającego należy umieścić przeczyszczenia w chłodnej wodzie w celu usunięcia oparów