

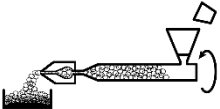
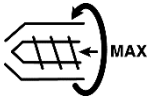
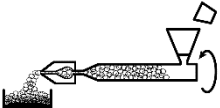
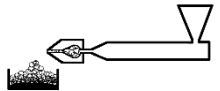
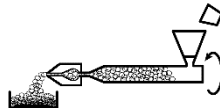


Instrucciones de Extrusión

Eliminación de color / Material Cambios de color a través de husillo, cilindro y cabezal	Página 2
Eliminación de Carbón Resalte del carbón y descarbonización	Página 3
Información de Seguridad Información general de seguridad; consulte el documento de salud y seguridad para obtener la información completa.	Página 4

Los productos Aquapurge no están destinados a ser incorporados en productos plásticos acabados. En vista de los muchos factores que pueden afectar al procesamiento y la aplicación, los usuarios deben determinar de forma independiente si los productos son adecuados para el uso previsto y si pueden utilizarse de forma segura y legal.

Instrucciones de Cambio de Color / Material

  	Retire los filtros del cambiador de filtros y vuelva a colocar la placa rompedora. Configure la bomba para que trabaje en manual (la bomba no debe controlar la velocidad del husillo) Añada PCP a la extrusora y purgue hasta que aparezca en el cabezal Aumente la velocidad del husillo hasta las condiciones máximas de funcionamiento SEGURO (no exceda el amperaje o la presión máximos) y continúe purgando hasta que no haya señales del anterior material o color
Para eliminación de carbón (procedimiento de descarbonización), vaya a la página siguiente	
 	Hacer girar el husillo hasta que la presión en el cabezal sea inferior a 60 bares Suministre de manera gradual el siguiente material 5 veces (llene y vacíe 5 veces la boca de la tolva); luego vacíe la máquina por completo Llene la garganta de alimentación del husillo con el siguiente material y extrúyalo hasta que esté 90% limpio. Detenga la extrusora, retire la(s) placa(s) rompedora(s), limpie manualmente el exceso de color del adaptador, vuelva a colocar los filtros y configure la bomba a los parámetros de proceso. Reinicie y extruya hasta que la extrusión sea aceptable

Eliminación de Carbón

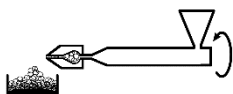
PCP resaltará el carbón durante un cambio de color si su equipo tiene grandes depósitos en su interior. Por lo general, el carbón aparecerá una vez que se haya eliminado la mayor parte del color y **PCP** fluirá entonces sobre las superficies atascadas por el carbón. En esta fase es importante seguir purgando con **PCP** hasta que se haya eliminado todo el carbón desprendido de la extrusora, ya que de lo contrario saldrán partículas durante muchos metros de producto.

Este carbón en la purga resalta la necesidad de hacer un mantenimiento mediante la descarbonización con **PCP**. La descarbonización permite que los tensioactivos de **PCP** empapen las grietas de carbón para desprenderlas, mientras que un aditivo adicional hace que el carbón se adhiera al portador polimérico. Para que la descarbonización sea eficaz, la máquina debe enfriarse a temperatura ambiente para que el portador se contraiga y tenga la fuerza necesaria para desprender el carbón de las superficies metálicas.

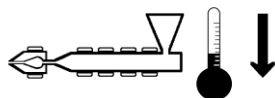
Procedimiento de descarbonización (continuación)

En definitiva, el método sigue el procedimiento de cambio de color con las siguientes diferencias.

Siga purgando hasta que se eliminen todos los signos de carbon desprendido



Hacer girar el husillo hasta que la presión en el cabezal sea inferior a 60 bares



Apague los calentadores por complete

Ahora es imperativo que se deje enfriar la máquina hasta temperatura ambiente o al menos a **80°C** en el centro del cabezal; de lo contrario, **PCP** no tendrá suficiente fuerza de contracción para desprender el carbón de la superficie metálica.

En el momento de la puesta en marcha, el carbón se habrá desprendido y solo será necesario otro procedimiento de cambio de color con **PCP** para eliminar todo el carbón desprendido.

Precauciones de Seguridad

 	No utilice PCP en materiales con temperaturas de procesamiento por debajo de 160°C No utilice PCP en materiales con temperaturas de procesamiento por encima de 290°C
PPE	    Utilice ropa de protección adecuada cuando limpie el equipo, utilice, manipule o examine PCP caliente o frío
   	En caso de contacto con la piel, lávese con agua fría En caso de contacto con los ojos, enjuáguese con abundante agua fría No ingiera el producto En situaciones de excesivo calor, coloque los agentes de purga en agua fría para eliminar los humos