



Instrucciones de moldeo por inyección

Moldeado a través de un canal caliente

(Versión completa (M))

Selección del grado	Página 1
Eliminación de color / Material Cambios de color a través de un husillo y cilindro	Página 2
Cambio de color con canal caliente Mezclando con el siguiente material	Página 3
Información de seguridad Información general de seguridad; consulte el documento de salud y seguridad para obtener información complete	Página 4

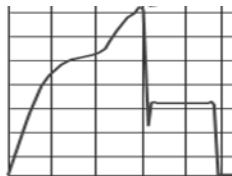
Selección del grado		
Producto	Materiales	Instrucciones
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Básico
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Integral (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Integral (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Descarbonización
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Integral (M)
	- POM, PA's*, low mfi Polyolefins	- Integral (O)
	- Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Descarbonización
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Básico
	- HIPS, GPPS	- Integral (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyolefins	- Básico
	- Styrenics, Polyolefins	- Integral (M)

* Puede requerir un nuevo lavado con polímero comercial debido a la naturaleza de hidrólisis del siguiente material

Los productos Aquapurge no están destinados a incorporarse en productos de plástico terminados. En vista de los muchos factores que pueden afectar el procesamiento y la aplicación, los usuarios deben tomar su propia determinación independiente de si los productos son adecuados para el uso previsto y pueden usarse de manera segura y legal.

Instrucciones de cambio de color moldeado a través de un canal caliente

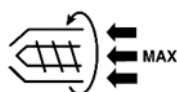
Recogida de información (A - B)



A) Preste atención a la presión máxima de inyección (**PIP**, por sus siglas en inglés) actual

B) Aumente el límite de la PIP al máximo

Limpieza del husillo y cilindro (C - F)



C) Vacíe la máquina del último material

D) Aumente la contrapresión al máximo y purgue hasta que quede blanco

E) Dosifique 1 kg de producto por cada 100 t de máquina, (p. ej., 500 t = 5 kg)

F) Una vez que la purga salga blanca, reducir contrapresión hasta alcanzar las condiciones de proceso normales. No agregue más PCP. Cargar e inyectar hasta que la máquina quede completamente vacía.

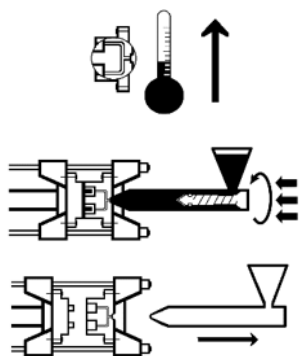
SUMINISTRE DE MANERA GRADUAL el siguiente material a procesar (**STARVE AND FEED**) y vacíe completamente el husillo (llene y vacíe 5 veces la garganta del cilindro, hasta que se vea el husillo).

Continúe con el siguiente material hasta que se haya eliminado todo rastro de **PCP** de la purga

(Si se está limpiando el canal caliente, seguir los pasos de G a K; no realizar el procedimiento STARVE-FEED hasta el paso L).

Limpeza del canal caliente (G - K)

**+30%
PIP**



G) Determine si su canal caliente es de compuerta con válvula o de compuerta abierta

- ❖ **Compuerta de Válvula:** Mezcle PCP al 40% con su siguiente material al 60%
- ❖ **Puerta Abierta:** Mezclar el **PCP** entre 10% y 40% con el siguiente material, de manera que al moldear, el **PIP** aumente en un 30%
- ❖ **Sequential Gate:** Lo mismo que en el caso de una compuerta de válvula y además forzar la apertura de todas las compuertas al mismo tiempo

H) Agregue la mezcla de PCP a la tolva limpia.

I) Si utiliza prácticas estándar, puede mejorar el rendimiento de la limpieza aumentando los calores de la punta y el colector hasta 50°C (**máx. 280 °C**)

J) Continúe moldeando hasta que se haya eliminado todo el color

K) Retraer la unidad de inyección y completamente vacío de **PCP**

Limpeza del husillo y cilindro (L)

L) **SUMINISTRE DE MANERA GRADUAL** el siguiente material a procesar (**STARVE AND FEED**) y vacíe completamente el husillo (llene y vacíe 5 veces la garganta del cilindro, hasta que se vea el husillo).

Continúe con el siguiente material hasta que se haya eliminado todo rastro de **PCP** de la purga

Limpeza del canal caliente (M)

M) Comience a moldear con el siguiente material, asegurándose de que se ha eliminado todo el **PCP ANTES** de reducir las temperaturas de TIP (boquilla) y del MANIFOLD (colector o distribuidor) o de separar el molde para quitar los tapones.

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

EPI



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