



Spritzguss Gebrauchsanleitung Spülen durch eine offene Form (Umfassende (O) Version)

Gradeauswahl	Seite 1
Farbe / Material entfernen Die Farbe ändert sich durch eine Schraube, ein Fass	Seite 2
Kohlenstoffentfernung Kohlenstoffentfernung durch offenen Heißkanal	Seite 3
Entleerung von Schraube und Zylinder / Entleerung Heißkanal	Seite 4
Sicherheitsinformation Allgemeine Sicherheitsinformationen, vollständige Informationen finden Sie im Gesundheits- und Sicherheitsdokument	Seite 5

Gradeauswahl		
Produkt	Materialien	Anweisungen
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Basic
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Umfassend (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Umfassend (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Dekarbonisierung (O)
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Umfassend (M)
	- POM, PA's*, low MFI Polyolefins	- Umfassend (O)
	- Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Dekarbonisierung (O)
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Basic
	- HIPS, GPPS	- Umfassend (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyolefins	- Basic
	- Styrenics, Polyolefins	- Umfassend (M)

* Aufgrund der Hydrolyseeigenschaften des nächsten Materials kann ein erneutes Spülen mit Standardpolymer erforderlich sein

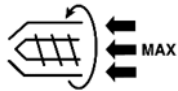
Aquapurge-Produkte sind nicht dazu bestimmt, in fertige Kunststoffwaren eingearbeitet zu werden. Angesichts der Vielzahl von Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung beeinflussen können, sollte der Anwender selbst entscheiden, ob die Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind und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

Anleitung zum Farbwechsel Durch eine Offene Form

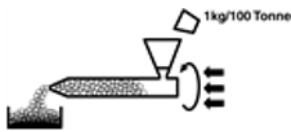
Entleerung von Schraube und Zylinder (A - D)



A) Maschine komplett leer fahren vom letzten material



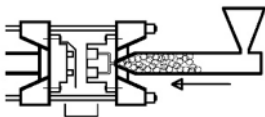
B) Gegendruck auf Maximum erhöhen
(Stellen Sie sicher, dass die verschlussdüse geöffnet ist)



C) **PCP** dosieren, bis die spülung weiß ist
(ca. 1 kg pro 100 Tonnen, d. h. 500 Tonnen = 5 kg)

D) Reduzieren Sie den gegendruck auf Betriebsbedingungen, stellen Sie die Verschlussdüse wieder auf Automatik, drehen Sie die Schraube und injizieren Sie, bis die Spülung wieder weiß ist

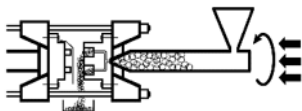
Entleerung Heißkanal (E – I)



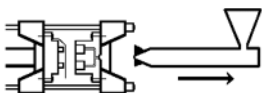
E) Bewegen Sie den schlitten nach vorne, sodass die düse die angussbuchse berührt (Stellen Sie bitte sicher, dass der kontakt Druck und die Position korrekt eingestellt worden sind, insbesondere bei Magnetplatten), und platzieren Sie einen schutz auf der seite der beweglichen platte

F) Stellen Sie sicher, dass sich die aufeinanderfolgenden schieber während des vorgangs gleichzeitig öffnen dieses verfahren

G) Mit kurzen schüssen durch die offene form einspritzen
($\frac{1}{2}$ bis $\frac{1}{4}$ des dosierhubs)



H) Fahren Sie mit der spülung fort, bis alle anzeichen des vorherigen vorhanden sind material / Farbe wird entfernt (Spülung ist weiß)



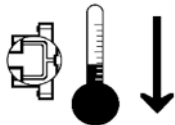
I) Den schlitten zurückziehen, den bereich um die düse und die angussbuchse reinigen und die schraube entleeren

Um die reine Farbentfernung abzuschließen, gehen sie zu (O)

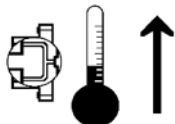
Entfernen Sie Kohlenstoff im Heißkanal (J – N)

J) Lassen Sie die maschine bei materialien wie Nylon, PBT oder POM **20 minuten** lang stehen, um kohlenstoffablagerungen zu entfernen.

ODER



K) Schalten Sie die heißkanaltemperaturen **aus** und lassen Sie das kühlwasser eingeschaltet, bis die werkzeugtemperatur **80°C erreicht**



L) Schalten Sie den heißkanal ein und erhöhen Sie die betriebstemperatur

M) Dosieren Sie die schnecke und den zylinder erneut und spülen Sie sie mit **PCP**

N) Wiederholen Sie die schritte E - I

Entleerung von Schraube und Zylinder (O - Q)



- O) Reduzieren Sie den gegendruck auf betriebsbedingungen, hören Sie auf, **PCP** zuzuführen, und schrauben Sie es wieder ein und injizieren Sie es, bis es vollständig leer ist
- P) **Totale Entleerung - Befüllen** das nächste material und die nächste farbe 5X's (**Befüllen sie den trichterhals und entleeren Sie den trichterhals 5 mal**) und entleeren Sie die schnecke vollständig
- Q) Fahren Sie mit dem nächsten material fort, bis alle beweis dafür vorliegen **PCP** ist durch die spülung klar

Entleerung Heißkanal (R - S)



- R) Wiederholen Sie die schritte E bis I mit dem **NÄCHSTEN MATERIAL**, bis die gesamte spülung aus dem heißkanal entfernt ist
- S) Luft austreiben und beutel wieder verschließen

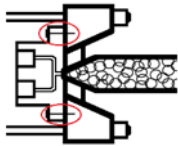
Sicherheitsvorkehrungen



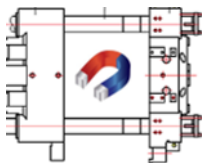
Verwenden Sie **PCP** nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen darunter 160°C



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



Stellen Sie sicher, dass die form / das werkzeug sicher montiert ist, bevor Sie durch die offene form spülen



Bei maschinen mit magnetischen platten, muss es noch zusätzlich vorsichtig beachtet werden.

(siehe bedienungsanleitung des maschinenlieferanten)

Verwenden Sie im zweifelsfall klammern / Bolzen, um die feste seite der form an die feste aufspannplatte zu befestigen.

PPE



Tragen Sie beim reinigen geeignete schutzbekleidung 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