



Istruzioni per lo stampaggio a iniezione spurgo con stampo aperto (Completo versione (O))

Selezione del grado	Pagina 1
Rimozione del colore / Materiale Cambi di colore con vite e cilindro	Pagina 2
Rimozione del carbone Rimozione del carbone con canale caldo aperto	Pagina 3
Pulizia vite e cilindro / Pulizia del canale caldo	Pagina 4
Informazioni sulla sicurezza Informazioni generali sulla sicurezza, fare riferimento al documento sulla salute e sicurezza per informazioni complete	Pagina 5

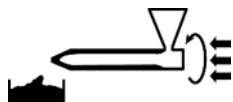
Selezione del grado		
Prodotto	Materiali	Istruzioni
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Di base
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Completo (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Completo (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Decarbonizzazione (O)
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Completo (M)
	- POM, PA's*, low MFI Polyolefins	- Completo (O)
	- Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Decarbonizzazione (O)
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Basic
	- HIPS, GPPS	- Completo (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyolefins	- Basic
	- Styrenics, Polyolefins	- Completo (M)

* Potrebbe essere necessario un'ulteriore pulizia con polimero di base a causa della natura idrolitica del materiale successivo

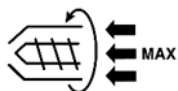
I prodotti Aquapurge non sono destinati a essere incorporati in prodotti di plastica finiti. Alla luce dei numerosi fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione, gli utenti devono determinare autonomamente se i prodotti sono adatti all'uso previsto e possono essere utilizzati in modo sicuro e legale.

Istruzioni per il cambio colore con stampo aperto

Pulizia della vite e del cilindro (A - D)



A) Svuotare la macchia dall'ultimo materiale



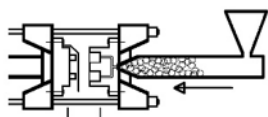
B) Aumentare la contropressione al Massimo
(Assicurarsi che l'ugello sia aperto)



C) Dosare PCP fino a quando lo spurgo diventa bianco
(circa 1 kg ogni 100 tonnellate, quindi 500 tonnellate = 5 kg)

D) Ridurre la contropressione alle condizioni di funzionamento, riportare l'ugello su automatico e ruotare la vite ed iniettare finché lo spurgo non diventa di nuovo bianco

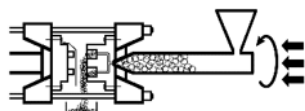
Pulizia del canale caldo (E – I)



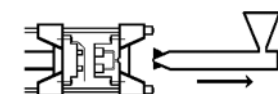
E) Spostare il carrello in avanti in modo che l'ugello entri in contatto con la boccia del canale di colata **(assicurarsi che la pressione di contatto e la posizione siano impostate correttamente, in particolare per i piatti magnetici)** e posizionare la protezione sul lato del piatto mobile

F) Assicurarsi che le valvole sequenziali si aprano come una sola durante questa procedura

G) Iniettare attraverso lo stampo aperto con colpi brevi
(da ½ a ¼ del dosaggio)



H) Continuare a spurgare fino a quando non vengono rimosse tutte le tracce del materiale/colore precedente
(lo spurgo è bianco)



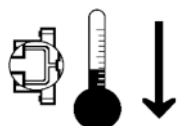
I) Ritrarre il carrello, pulire intorno all'ugello e alla boccia del canale colata e svuotare la vite

Per completare solo la rimozione del colore, vai a (O)

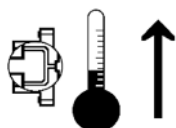
Rimuovere il carbone nel canale caldo (J – N)

J) Per materiali come Nylon, PBT o POM lasciare riposare la macchina per **20 minuti** per rimuovere l'accumulo di carbonio

Oppure



K) Disattivare la temperatura del canale caldo e lasciare accesa l'acqua di raffreddamento finché la temperatura dell'utensile non raggiunge gli 80°C

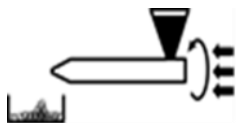


L) Accendere l'Hot Runner e aumentare la temperatura di funzionamento

M) Ridosare e lavare la vite e il cilindro con **PCP**

N) Ripetere i passaggi E - I

Pulire vite e cilindro (O - Q)



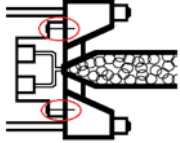
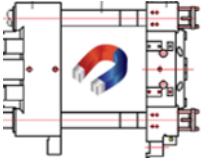
- O) Ridurre la contropressione alle condizioni di funzionamento, interrompere l'alimentazione del **PCP** e riavvitare e iniettare fino a completo svuotamento
- P) **Carica e spurgo del** materiale successivo e/o colore **5 volte**
(riempire la gola della tramoggia e svuotarla finché la vite non è visibile, **5 volte**) e svuotare completamente la vite
- Q) Continuare con il materiale successivo finché non ci saranno più tracce del **PCP** nello spurgo

Pulizia del canale caldo (R - S)



- R) Ripetere i passaggi da E a I con il **MATERIALE SUCCESSIVO** fino a quando tutto lo spurgo non sarà eliminato dal canale caldo
- S) Espellere l'aria e richiudere il sacchetto

Precauzioni di sicurezza

   	Non utilizzare PCP per materiali con temperature di lavorazione inferiori 160°C Non utilizzare PCP per materiali con temperature di lavorazione superiori 290°C Assicurarsi che lo stampo / utensile sia montato saldamente prima di spurgare attraverso lo stampo aperto "Attenzione" da adottare se la macchina ha piastre magnetiche (fare riferimento alla guida utente del fornitore della macchina) In caso di dubbi, utilizzare morsetti / bulloni per fissare il lato fisso dello stampo alla piastra fissa
DPI	    Indossare indumenti protettivi adatti durante la pulizia dell'attrezzatura, l'uso, la manipolazione o la visione del PCP caldo o freddo
   	In caso di contatto con la pelle, lavare con acqua fredda In caso di contatto con gli occhi, lavare abbondantemente con acqua fresca Non ingerire il prodotto In situazioni di calore di taglio eccessivo, posizionare le purghe in acqua fredda per eliminare i fumi