



Instrukcje formowania wtryskowego oczyszczanie przez otwartą formę (Wersja kompleksowa (O))

Wybór klasy	Strona 1
Usuwanie koloru / Tworzywo Zmiana koloru poprzez śrubę, beczkę	Strona 2
Usuwanie zwęgla Usuwanie zwęgla przez otwarty gorący kanał	Strona 3
Ślimak i Cylinder / Czyszczenie kanałów gorących	Strona 4
Informacje dotyczące bezpieczeństwa Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa, pełne informacje można znaleźć w dokumencie dotyczącym zdrowia i bezpieczeństwa	Strona 5

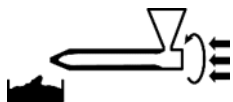
Wybór klasy		
Produkt	Materiały	Instrukcje
PCP 100	- Poliolefiny, TPU*, TPE*	- Podstawowe
	- Poliolefiny, TPU*, TPE*	- Kompleksowe (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Kompleksowe (O)
	- Poliolefiny, TPU*, TPE*, POM*, PA*	- Dekarbonizacja (O)
PCP HMEX	- Poliolefiny antystatyczne (ESD), PE100, PE80	- Kompleksowe (M)
	- POM, PA*, poliolefiny o niskim MFI	- Kompleksowe (O)
	- Poliolefiny, POM, PA*, PBT*, PPO*	- Dekarbonizacja (O)
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Podstawowe
	- HIPS, GPPS	- Kompleksowe (M)
PCP CFT	- Styreny, poliolefiny	- Podstawowe
	- Styreny, poliolefiny	- Kompleksowe (M)

* Może wymagać ponownego płukania polimerem towarowym ze względu na hydrolizę kolejnego materiału

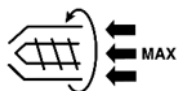
Produkty Aquapurge nie są przeznaczone do stosowania w gotowych produktach z tworzyw sztucznych. Biorąc pod uwagę wiele czynników, które mogą mieć wpływ na przetwarzanie i stosowanie, użytkownicy powinni samodzielnie ustalić, czy produkty nadają się do zamierzonego zastosowania i czy można ich używać bezpiecznie i zgodnie z prawem.

Instrukcje zmiany koloru poprzez otwartą formę

Czyszczenie ślimaka i cylindra (A - D)



A) Opróżnij maszynę z ostatniego materiału



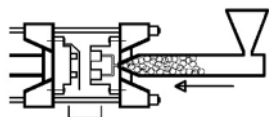
B) Zwiększ przeciwcisnienie do maksimum
(Upewnij się, że dysza odcinająca jest otwarta)



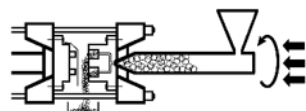
C) Dawkuj **PCP**, aż środek przeczyszczający stanie się biały
(ok. 1 kg na 100 ton, czyli 500 ton = 5 kg)

D) Zmniejsz ciśnienie wsteczne do warunków pracy, ustaw dyszę odcinającą w pozycji automatycznej, obracaj ślimaka i wtryskuj, aż do ponownego uzyskania białego koloru środka czyszczącego.

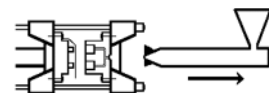
Czyszczenie Gorących Kanałów (E – I)



E) Przesuń wózek do przodu tak, aby dysza stykała się z tuleją wlewową (upewnij się, że nacisk styku i położenie są ustawione prawidłowo, szczególnie w przypadku płyt magnetycznych) i umieść zabezpieczenie po stronie ruchomej płyty.



F) Upewnij się, że podczas tej procedury zawory zaworowe otwierają się jako jedna



G) Wstrzykiwać przez otwartą formę krótkimi wtryskami
($\frac{1}{2}$ do $\frac{1}{4}$ skoku dozującego)

H) Kontynuuj oczyszczanie, aż wszystkie ślady poprzedniego materiału/koloru zostaną usunięte.
(środek oczyszczający ma mieć kolor biały)

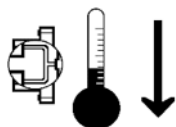
I) Odsunąć wózek, wyczyścić okolice dyszy i tulei wlewowej oraz opróżnić ślimaka

Aby całkowicie usunąć kolor, przejdź do (O)

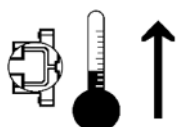
Usuń Węgiel z Kanału Gorącego (J – N)

J) W przypadku materiałów takich jak nylon, PBT lub POM należy odczekać **20 minut**, aby usunąć nagromadzony węgiel.

LUB



K) Wyłącz temperaturę kanałów gorących i pozostaw wodę chłodzącą włączoną, aż temperatura narzędzia osiągnie **80°C**

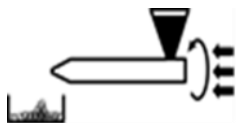


L) Włącz kanał grzewczy i zwiększ temperaturę do pracy

M) Ponownie dozuj i przepłucz ślimaka i cylinder **PCP**

N) Powtórz kroki E - I

Ślimak i Cylinder (O - Q)



O) Zmniejsz ciśnienie wsteczne do warunków roboczych, przestań podawać **PCP** i wkręć ślimaka z powrotem i wstrzykiwaj do całkowitego opróżnienia

P) **Starve - Feed** to proces czyszczenia ślimaka

Starve (opróżnianie) – Przerywasz podawanie materiału, aż gardziel leja i ślimak się opróżni, a ślimak stanie się widoczny.

Feed (napełnianie) – Dodajesz nowy materiał i kolor, aby ponownie wypełnić gardziel leja

Powtarzasz ten cykl **5 razy**, a na końcu całkowicie opróżniasz ślimak.

Dzięki temu skutecznie usuwasz resztki starego materiału i zapewniasz lepsze oczyszczenie maszyny.

Q) Kontynuuj z następnym materiałem, aż wszystkie ślady **PCP** znikną z oczyszczania

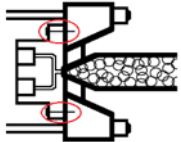
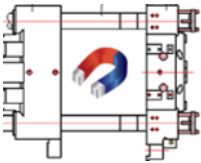
Czyszczenie Kanałów Gorących (R - S)



R) Powtarzaj kroki od E do I z **KOLEJNYM MATERIAŁEM**, aż cały osad zostanie usunięty z gorącego kanału.

S) Usuń powietrze i ponownie zamknij **SZCZELNIE** woreczek

Środki ostrożności

  	Nie należy stosować PCP w przypadku materiałów o temperaturze przetwarzania poniżej 160°C Nie należy stosować PCP w przypadku materiałów o temperaturze przetwarzania powyżej 290°C Przed czyszczeniem przez otwartą formę upewnij się, że forma/narzędzie jest solidnie zamontowane. Ostrożność którą należy zachować: jeśli maszyna jest wyposażona w płyty magnetyczne (patrz instrukcja obsługi dostawcy maszyny). W razie wątpliwości należy użyć zacisków/śrub, aby przymocować stałą stronę formy do stałej płyty.
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 kontaktu z oczami przemyć dużą ilością chłodnej wody. Nie połykać produktu. W przypadku nadmiernego ciepła ścinającego, w celu usunięcia oparów, należy umieścić środki czyszczące w chłodnej wodzie.