



Instruções para Moldagem por Injeção Purga através de um Canal Quente Aberto (Versão detalhada (O))

Seleção da categoria	Página 1
Remoção de cor / Material Trocas de cor através do fuso e cilindro	Página 2
Remoção de carbono Remoção de carbono através de um canal quente aberto	Página 3
Parafuso de Limpeza e Cilindro / Limpeza do Canal Quente	Página 4
Informações de segurança Informações Gerais de segurança, solicite o documento de saúde e segurança para maiores informações	Página 5

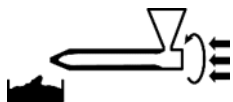
Seleção da categoria		
Produto	Materiais	Instruções
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Básica
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Detalhada (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Detalhada (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Descarbonização (O)
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Detalhada (M)
	- POM, PA's*, low MFI Polyolefins	- Detalhada (O)
	- Polyolefins, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Descarbonização (O)
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Básica
	- HIPS, GPPS	- Detalhada (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyolefins	- Básica
	- Styrenics, Polyolefins	- Detalhada (M)

* Pode exigir nova limpeza com polímero comum devido à natureza de hidrólise do próximo material

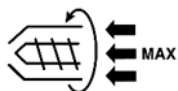
Os produtos Aquapurge não devem ser incorporados em produtos plásticos acabados. Tendo em conta os muitos fatores que podem afetar o processamento e a aplicação, os utilizadores devem fazer a sua própria determinação independente de que os produtos são adequados para o uso pretendido e podem ser utilizados de forma segura e legal.

Instruções para mudança de cor em molde aberto

Limpest de fuso e cilindro (A - D)



A) Esvazie a máquina do último material



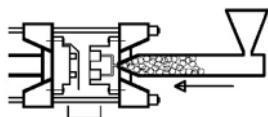
B) Aumente a contrapressão para o máximo
(Certifique-se de que o bocal de fecho está aberto)



C) Dose de 1 kg por 100 toneladas de máquina
(ou seja, 500 toneladas = 5 kg)

D) Diminua a contrapressão para as condições de funcionamento, volte a colocar o bocal de fecho em automático e rode o parafuso e injeite até que a purga fique novamente branca

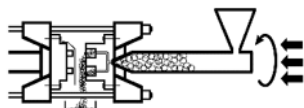
Limpeza da câmara quente (E – I)



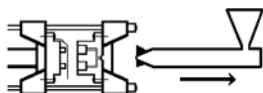
E) Mova o carro para a frente de modo a que o bocal entre em contacto com o casquilho do canal de injeção (**certifique-se de que a pressão e a posição do contacto estão definidas corretamente, especialmente para placas magnéticas**) e coloque proteção no lado da placa móvel.

F) Certifique-se de que as válvulas de comporta sequenciais abrem como uma só durante este procedimento

G) Injetar através do molde aberto com jatos curtos
($\frac{1}{2}$ a $\frac{1}{4}$ do curso de dosagem)



H) Continue extrudando até que todas as evidências do material anterior sejam removidas (**purgar é branco**)



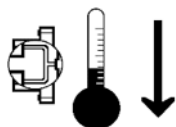
I) Retraia a carriage, limpe ao redor do bocal, da bucha e esvazie o parafuso

Para concluir apenas a remoção da cor, vá para (O)

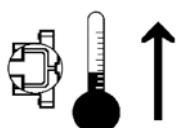
Remoção de carbono em canais quentes (J – N)

J) Para materiais como Nylon, PBT ou POM, deixe a máquina em repouso por **20 minutos** para remover o acúmulo de carbono.

OU



K) **DESLIGUE** a temperatura da câmara quente e deixe a água de resfriamento **LIGADA** até que a temperatura da ferramenta atinja **80°C**

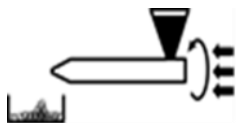


L) Ligue a câmara quente e aumente para a temperatura atual

M) Redose e lave o parafuso e o cilindro com **PCP**

N) Repita as etapas E - I

Limpeza do fuso e cilindro (O - Q)



O) Diminua a contrapressão para as condições de processamento, pare de alimentar o **PCP** e injete até esvaziar completamente

P) **ESVAZIAR-ALIMENTAR o próximo material e cor 5 vezes** (encha o gargalo do funil e esvazie o gargalo 5 vezes) e esvazie o veio completamente.

Q) Continue com o próximo material até que toda evidência de **PCP** esteja limpa da purga

Limpendo a Câmara Quente (R - S)



R) Repita as etapas **E a I** até que toda a purga seja limpa dos Canais Quentes

S) Expulse o ar e feche novamente o saco

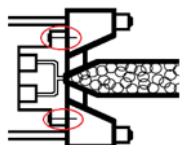
Informações de segurança



Não usar **PCP** para materiais com temperatura de processamento abaixo de 160°C



Não usar **PCP** para materiais com temperature processamento superiores de 290°C



Certifique-se de que o molde / ferramenta está montad em segurança antes de purgar através do molde aberto



“Cuidado” a tomar se a máquina tiver placas magnéticas (consulte o guia do utilizador do fornecedor da máquina). Em caso de dúvida, utilize grampos/parafusos para fixar o lado fixo do molde à placa fixa.

EPI



Utilizar roupas de proteção adequada na hora de limpar, manusear ou visualizar o **PCP** quente ou frio



Em caso de contato com a pele, lavar com água fria.



Em caso de contato com os olhos, lavá-los com água fria em abundância.



Não ingerir o produto.



Em situações de calor excessivo, emergir os elementos de purga em água fria para eliminar fumos ou gases.