



Instrucciones de moldeo por Inyección Purga a través de un Canal Caliente abierto (Versión (O) Completa)

Selección del Grado	Página 1
Eliminación de color / Material Cambios de color a través de un husillo y cilindro	Página 2
Eliminación de carbón Eliminación de carbón a través de un canal caliente abierto	Página 3
Enjuagar Husillo y Canal Caliente	Página 4
Información de seguridad Información general de seguridad; consulte el documento de salud y seguridad para obtener información complete	Página 5

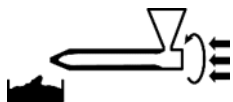
Selección del grado		
Producto	Materiales	Instrucciones
PCP 100	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Básico
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*	- Integral (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Integral (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Descarbonización
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, 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

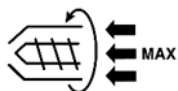
Los productos Aquapurge no están destinados a incorporarse en productos de plástico terminados. En vista de los muchos factores que pueden afectar el procesamiento y la aplicación, los usuarios deben tomar su propia determinación independiente de si los productos son adecuados para el uso previsto y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

Instrucciones para el cambio de color a través de un Canal Caliente abierto

Limpieza del husillo y el cilindro (A - D)



A) Vacíe la máquina del último material



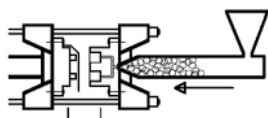
B) Aumente la contrapresión al máximo
(Asegúrese de que la boquilla de cierre esté abierta)



C) Dosifique **PCP** hasta que la purga sea blanca
(aprox. 1kg per 100 t de máquina / p. ej., 500 t = 5kg)

D) Disminuya la contrapresión hasta las condiciones de proceso, cargue e inyecte hasta que la purga sea blanca de nuevo.

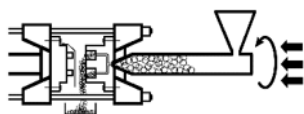
Limpieza del Canal Caliente (E - I)



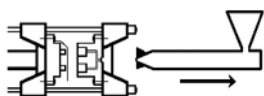
E) Mueva el carro hacia delante para que la boquilla entre en contacto con el casquillo del bebedero (**asegúrese de que la presión de contacto y la posición están ajustadas correctamente, especialmente en el caso de las pletinas magnéticas**) y coloque la protección en el lado de la pletina móvil.

F) Asegúrese de que las válvulas están abiertas o establezca que seabran durante este procedimiento

G) Inyectar a través del molde abierto con inyectadas cortas
($\frac{1}{2}$ a $\frac{1}{4}$ de la carrera)



H) Continúe con la extrusión hasta que no quede rastro del material/ color anterior
(la purga tiene que aparecer blanca)



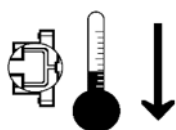
I) Retire el carro, limpie alrededor de la boquilla y el bebedero y vacíe el husillo

Para realizar solo eliminación de color, ir a (O)

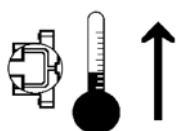
Eliminación de carbón en el Canal Caliente (J-N)

J) Para materiales como Nylon, PBT o POM, dejar que la máquina repose **durante 20 minutos** para eliminar el carbón generado

O



K) Apagar la temperatura de los canales calientes y dejar la refrigeración encendida hasta que la temperatura del molde alcance los **80°C**

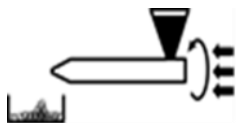


L) Encender el canal caliente y aumentar hasta temperatura de proceso

M) Vuelva a dosificar y limpie husillo y cilindro con **PCP**

N) Repita los pasos desde E hasta I

Enjuagar el Husillo y la Cámara del Husillo (O - Q)



- O) Reduzca la contrapresión a las condiciones normales de proceso, deje de dosificar **PCP** y cargue e inyecte hasta que se vacíe del todo
- P) **SUMINISTRE DE MANERA GRADUAL** el siguiente material y color **5 veces (llene y vacíe 5 veces la boca del husillo)**. Vacíe completamente el husillo
- Q) Continúe con el siguiente material hasta que se haya eliminado todo rastro de **PCP** de la purga

Enjuagar el Canal Caliente (R- S)



- R) Repetir los pasos desde E hasta I **CON EL SIGUIENTE MATERIAL** hasta que toda la purga se haya eliminado del canal caliente.
- S) Expulsar el aire y sellar la bolsa

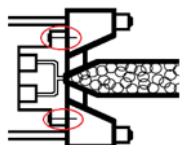
Precauciones de seguridad



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



Asegúrese de que el molde está montado de manera segura antes de purgar con él abierto



Se debe tener "precaución" si la máquina tiene pletinas magnéticas. (consulte la guía del usuario del proveedor de la máquina) En caso de duda, utilice abrazaderas/pernos para fijar el lado fijo del molde a la pletina fija.

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.