



aquapurge

REMOVE CARBON
RESTORE CONTROL



:PVCpurge

Extrusionsanweisungen

Kohlenstoffentfernung

Entfernung von Kohlenstoffablagerungen aus Schnecke, Zylinder und Düse

Seite 2

Sicherheitsinformation

Allgemeine Sicherheitsinformationen, vollständige Informationen finden Sie im Gesundheits- und Sicherheitsdokument

Seite 3

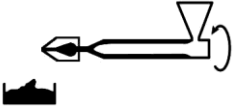
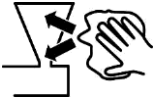
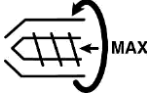
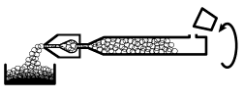
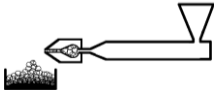
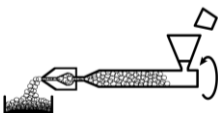
Aquapurge-Produkte sind nicht dazu bestimmt, in fertige Kunststoffwaren eingearbeitet zu werden. Angesichts der Vielzahl von Faktoren, die die Verarbeitung und Anwendung beeinflussen können, sollte der Anwender selbst entscheiden, ob die Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind und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

Seite 1

Anleitung zur Entfernung von Kohlenstoff- / Plattenablagerungen

Erläuterung: PVC Purge ist ein aggressives System zur Entfernung von Carbonisierungen bei der PVC-Extrusion. Es wurde entwickelt, um Carbonisierungen oder Ablagerungen (Plate-out) bei normalen oder reduzierten Verarbeitungstemperaturen mechanisch von Schnecken, Zylindern und Werkzeugen zu entfernen. (**PVC Purge** ist kein „Freeze“-Produkt und darf nicht zum Stilllegen der Anlage verwendet werden.)

Stellen Sie sicher, dass die Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften vor der Anwendung gelesen und verstanden wurden.

	Maschine von Resten des letzten PVC-Produktionsmaterials entleeren
	Trichter und Schneckenhals gründlich reinigen
	Siebe von der Lochplatte (Filterhalter) entfernen. Nachgeschaltete Anlagen vom Werkzeug weg zurückfahren.
	Erhöhen/Verringern Sie die Schneckendrehzahl bis zu den maximalen sicheren Betriebsbedingungen. (Maximaldruck nicht überschreiten)
	Dosieren Sie PVC Purge in den Trichterhals, bis sämtliche Farbreste und Verunreinigungen entfernt sind (die PVC Purge ist blau/weiß , wenn sie sauber austritt).
	(STARVE) Extrudieren, bis das Material klar ist, und dann die Schnecke VOLLSTÄNDIG LEERFAHREN .
	Trichter und Schneckenhals gründlich reinigen
	(FEED) Um PVC Purge zu entfernen, füllen Sie den Einlaufrichter mit dem nächsten PVC. Wiederholen STARVE-FEED mindestens dreimal, dann den trichter vollständig füllen

Sicherheitsvorkehrungen

 	Verwenden Sie PVC Purge nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen unter 160°C Verwenden Sie PVC Purge nicht für Materialien mit Verarbeitungstemperaturen über 210°C
	Nicht geeignet für Maschinen mit Sieben oder Durchmessern kleiner als 0,8 mm
PPE	 Tragen Sie geeignete Schutzkleidung, wenn Sie die Ausrüstung reinigen oder das heiße bzw. kalte PVC Purge verwenden, handhaben oder betrachten.
   	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