



aquapurge

REMOVE CARBON
RESTORE CONTROL



:PVCpurge

Istruzioni per l'estrusione

Rimozione dei Residui Carboniosi

Rimozione dei residui carboniosi da vite, cilindro e testa

Pagina 2

Informazioni Sulla Sicurezza

Informazioni generali di sicurezza - fare riferimento al documento Salute & Sicurezza per informazioni complete

Pagina 3

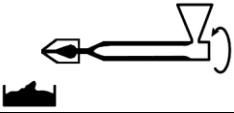
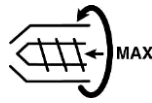
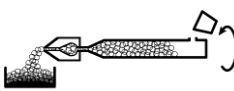
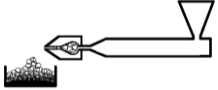
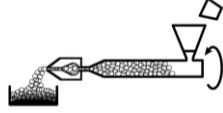
I prodotti Aquapurge non sono destinati a essere incorporati in beni plastici finiti. Considerando i numerosi fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione, gli utenti devono determinare in modo indipendente se i prodotti sono adatti all'uso previsto e se possono essere utilizzati in modo sicuro e legale.

Pagina 1

Istruzioni per la rimozione di residui carboniosi e pigmenti da additive

Spiegazione: PVC Purge è un sistema “aggressivo” per la rimozione dei residui carboniosi nell’estrusione del PVC. È progettato per rimuovere meccanicamente residui carboniosi o pigmenti da additivi da viti, cilindri e teste di estrusione, a temperature di lavorazione normali o ridotte.

Assicurarsi che le precauzioni di sicurezza siano lette e comprese prima dell’uso

	Svuotare la macchina dal materiale PVC
	Pulire accuratamente la tramoggia, l’imboccatura sotto tramoggia e l’area di sfiato
	Rimuovere eventuali reti/filtri dal portafiltri Spostare indietro l’attrezzatura a valle per liberare la zona vicino alla testa di estrusione
	Aumentare o diminuire la velocità della vite fino condizioni di esercizio SICURE (non superare la pressione massima)
	Dosare PVC Purge nell’imboccatura della tramoggia finché tutti il colore e le contaminazioni sono rimossi (PVC Purge è blu/bianco quando esce pulito)
	(STARVE) Estrudere finché l’estruso risulta pulito, quindi svuotare completamente la vite
	Pulire nuovamente tramoggia, nell’imboccatura della tramoggia e sfiato
	(FEED) Riempire imboccatura della tramoggia con il nuovo PVC Ripetere le STARVE - FEED almeno 3 volte, poi riempire completamente la tramoggia

Precauzioni di sicurezza

 	Non usare PVC Purge per materiali con temperatura di lavorazione inferiore a 160°C Non usare PVC Purge per materiali con temperatura di lavorazione superiore a 210°C
	Non adatto a macchine con filtri o diametri inferiori a 0,8 mm
DPI	    Indossare indumenti protettivi adeguati durante la pulizia dell'attrezzatura ,l'utilizzo, la manipolazione o l'osservazione del purging agent
   	In caso di contatto con la pelle, lavare con acqua fredda In caso di contatto con gli occhi, sciacquare abbondantemente con acqua fredda Non ingerire il prodotto In caso di calore eccessivo per attrito, immergere il materiale espulso in acqua fredda per eliminare i fumi