



:PVCpurge

Istruzioni per lo stampaggio a iniezione

Istruzioni di avvio Rimozione del carbonio allentato In vite e cilindro	Pagina 2
Istruzioni per lo smontaggio Istruzioni standard per lo smontaggio di vite e cilindro	Pagina 3
Informazioni sulla sicurezza Informazioni generali di sicurezza - fare riferimento al documento salute & sicurezza per informazioni complete	Pagina 4

Non utilizzare attraverso ugelli filtro / miscelatore o su canali caldi

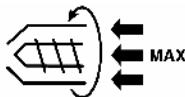
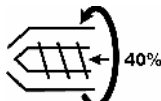
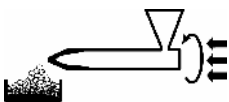
I prodotti Aquapurge non sono destinati a essere incorporati in beni plastici finiti. Considerando i numerosi fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione, gli utenti devono determinare in modo indipendente se i prodotti sono adatti all'uso previsto e se possono essere utilizzati in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

Istruzioni di avvio

Spiegazione:

PVC Purge è un sistema aggressivo e rigido per la rimozione del carbonio. È progettato per raschiare meccanicamente il carbonio da viti, cilindri e ugelli alle normali temperature di lavorazione.

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

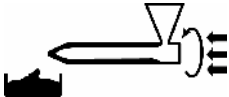
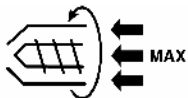
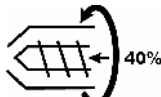
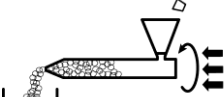
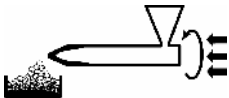
	Assicurarsi che la macchina sia vuota dell'ultimo materiale
	Aumentare la contropressione al massimo
	Stabilire la velocità della vite al 40% del suo valore massimo
	Dose iniziale 1 kg per 100 tonnellate di macchina (esempio - 500 tonnellate = 5) Ispezionare lo spurgo, se il carbonio è intasato e lo spurgo è verde, ripetere la procedura sopra descritta finché lo spurgo non è privo di contaminazioni e di colore blu/bianco
	(SVUOTAMENTO) Vite di corsa vuota
	Pulire accuratamente la tramoggia e la gola della vite
	Riempire la tramoggia con il materiale successivo e spurgare fino a quando non è trasparente

Istruzioni per lo smontaggio

Spiegazione:

PVC Purge è un sistema aggressivo e rigido per la rimozione del carbonio. È progettato per raschiare meccanicamente il carbonio da viti, cilindri e ugelli alle normali temperature di lavorazione.

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

	Assicurarsi che la macchina sia vuota dell'ultimo materiale
	Aumentare la contropressione al massimo
	Stabilire la velocità della vite al 40% del suo valore massimo
	Spurgare il PVC Purge fino a quando non è trasparente
	(SVUOTAMENTO) Fare girare la vite finché sia completamente vuota Riportare la contropressione e la velocità della vite ai Valori standard
	Pulire accuratamente la tramoggia e la gola della vite

Smontare l'attrezzatura e assicurarsi che tutto il **PVC Purge** sia stato rimosso **CALDO** prima del rimontaggio.

Se è caldo, per rimuoverlo è sufficiente strofinare con uno straccio.

Informazioni sulla 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 è consigliabile utilizzare PVC Purge negli stampi (canale caldo, collettori, ecc.) Non adatto a macchine con filtri per ugelli, miscelatori, schermi di diametri inferiori a 2,5 mm Eseguire sempre lo spurgo dietro una protezione di spurgo
DPI	    Indossare indumenti protettivi adeguati durante la pulizia dell'attrezzatura, l'utilizzo, la manipolazione o l'osservazione dello spurgo
   	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