



Instruções de moldagem por sopro (Versão abrangente)

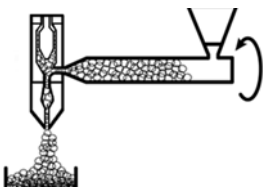
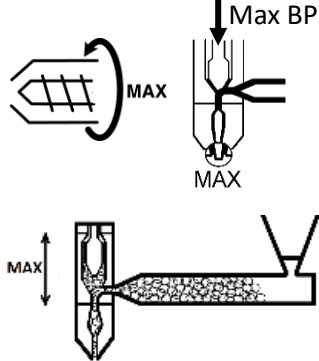
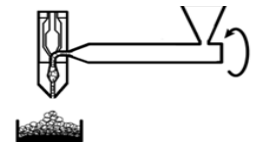
Seleção da categoria	Página 1
Removendo a cor / Material Alterações de cor através de um parafuso, cilindro e matriz (Acumulador)	Página 2
Removendo a cor / Material Alterações de cor através de um parafuso, cilindro e matriz (Extrusão Contínua)	Página 3
Remoção de carbono Destaque e Descarbonização de Carbono	Página 4 & 5
Informações de segurança Informações gerais de segurança. Consulte o documento de saúde e segurança para obter informações completas.	Página 6

Seleção da categoria	
PCP 100 (inc LR & HB)	- Cabeças multicamadas para recipientes pequenos - Extrusão Contínua com parafusos ou cilindros desgastados
PCP HMEX (inc LR & HB)	- Extrusão Contínua (Limpeza Melhorada) - Moldagem por sopro de Acumulador
PCP FT (inc LR & HB)	- UN Material - 6/7 Camada de limpeza do depósito de combustível com retificação de camada

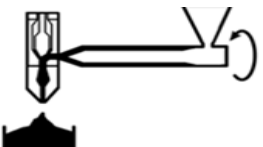
Os produtos Aquapurge não devem ser incorporados em produtos plásticos acabados. Tendo em conta os muitos fatores que podem afetar o processamento e a aplicação, os utilizadores devem fazer a sua própria determinação independente de que os produtos são adequados para o uso pretendido e podem ser utilizados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

Procedimento de mudança de cor na moldagem por sopro (Acumulador)

Passos 1, 2 e 3 para o procedimento de purga do PCP

1		(Nota: Retire os filtros) Com os funis limpos e o parafuso vazio, adicione o PCP à extrusora e purgue até que seja evidente à saída da matriz.  Para graus HB, adicione ar ao saco e agite para misturar o conteúdo antes de utilizar.
2		- Abra a abertura da matriz ao máximo - Aumentar a contrapressão no acumulador ao máximo (Pressão de retorno - Máx., Pressão de enchimento - Máx., Pressão da embalagem - Máx., Velocidade de enchimento - Zero) - Aumente a velocidade do parafuso para o máximo SEGURO - Extrudar até que o parison esteja completamente branco - Reduzir a contrapressão para condições de funcionamento - Aumentar o curso do acumulador ao máximo - Encher o acumulador e esvaziar até que o parison esteja completamente branco
3		Esvazie a máquina completamente até que a purga deixe de sair da matriz, o acumulador esteja vazio e a pressão reduza para menos de 60 bar.

Passos 4 e 5 para o procedimento de limpeza do PCP

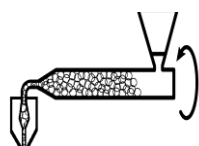
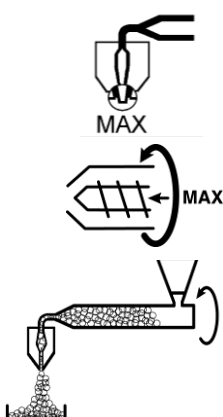
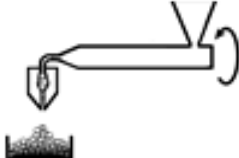
4		“Alimentar por fome” com o material de produção seguinte 5 vezes (encher a garganta da tremonha e esvaziar a garganta da tremonha 5 vezes) e, em seguida, esvaziar a máquina completamente.
5		Continue com o próximo material de produção até que todas as provas de PCP sejam removidas e, em seguida, volte a definir a folga da matriz, o curso do acumulador e a velocidade do parafuso.

Passo 6 para fim de utilização e armazenamento

6		- Não deixe o saco aberto após a utilização - Volte a fechar os sacos não utilizados com a braçadeira fornecida - Armazene o produto de acordo com a informação da FISPQ
---	---	--

Procedimento de mudança de cor na moldagem por sopro (Extrusão contínua)

Passos 1, 2 e 3 para o procedimento de purga do **PCP**

1		(Nota: Retire os filtros) Com os funis limpos e o parafuso vazio, adicione o PCP à extrusora e purgue até que seja evidente à saída da matriz.  Para graus HB, adicione ar ao saco e agite para misturar o conteúdo antes de utilizar.
2		- Abra a abertura da matriz ao máximo - Aumente a velocidade do parafuso para o máximo SEGURO - Purgar até que o PCP não apresente sinais de coloração anterior (geralmente menos de 10% do volume normal de PEAD necessário)
3		Esvazie a máquina completamente até que a purga deixe de sair da matriz e a pressão reduza para menos de 60 bar.

Passos 4 e 5 para o procedimento de limpeza do **PCP**

4		Alimentar por fome” com o material de produção seguinte 5 vezes (encher a garganta da tremonha e esvaziar a garganta da tremonha 5 vezes) e, em seguida, esvaziar a máquina completamente.
5		Continue com o próximo material de produção até que todas as provas de PCP sejam removidas e, em seguida, volte a definir a folga da matriz e a velocidade do parafuso.

Passo 6 para fim de utilização e armazenamento

6		- Não deixe o saco aberto após a utilização - Volte a fechar os sacos não utilizados com a braçadeira fornecida - Armazene o produto de acordo com a informação da FISPQ
---	---	--

Remoção de carbono

O **PCP** pode ser utilizado de várias formas, dependendo da implementação planeada ou da gravidade do seu problema de carbono:

Determinar o uso ao utilizar manutenção preventiva em vez de paragens planeadas:

O procedimento a utilizar para tal é determinado pelo tempo de produção das peças de rejeição dos pontos pretos que a máquina produz após um arranque a frio.

- a) 0 – 1 hora
- b) 1 – 4 horas
- c) 4 – 8 horas
- d) Mais de 8 horas

a) 0 – 1 hora de sucata

Lave com **PCP** no arranque para limpar o carbono solto
(Passos **1 a 5** com o Passo **2** para incluir a remoção de todo o carbono)

b) 1 – 4 hora de sucata

Desligar com **PCP**
(Passos **1 a 3**, depois desligar as temperaturas)

c) 4 – 8 hora de sucata

Desligar com **PCP** (passos **1 a 3** e, em seguida, desligar as temperaturas)

Lave com **PCP** no arranque para limpar o carbono solto
(Passos **1 a 5** com o Passo **2** para incluir a remoção de todo o carbono)

d) Mais de 8 horas

O procedimento seguinte pode ser utilizado apenas se a produção inicial for Preta;
Desligamento com **PCP**
(Passos **1 a 3**, depois desligar as temperaturas)

Lave com **PCP** no arranque para limpar o carbono solto
(Passos **1 a 5** com o Passo **2** para incluir a remoção de todo o carbono)

Se não for possível iniciar-se no Preto, deve ser considerada uma MegaClean, pois é esperado um grande número de rejeições.

i) Procedimentos para a remoção de carbono em função da gravidade

- i) Destaca grandes depósitos escondidos na sua máquina durante o procedimento de mudança de cor
- ii) Impede a degradação de materiais sensíveis ao calor utilizando o Procedimento de Paragem Segura
- iii) Elimina pequenos problemas de carbono através da lavagem
- iv) Remove a acumulação de sujidade com uma imersão de 2 horas
- v) Solta e remove depósitos de carvão persistentes durante um procedimento de descarbonização
- vi) Remove a acumulação de carbono mais catastrófica (como a acumulação na camada de retificação de tanques de combustível de 6/7 camadas) utilizando o MegaClean Procedimento

ii) Desligamento seguro

- ❖ Siga o procedimento de mudança de cor **1 – 3**
- ❖ As etapas **4 e 5** utilizam um material estável como material seguinte, como o PEHD natural
- ❖ A máquina está agora pronta para parar

iii) Lavagem

- ❖ Siga o procedimento de mudança de cor **1 – 2**
- ❖ Uma vez que a cor tenha desaparecido, reduza a folga da matriz para aumentar a pressão (70 - 90% do permitido) na cabeça e continue a purgar até que toda a evidência de carbono seja removida
- ❖ Continue com os passos **3 a 5** do Procedimento de Mudança de Cor

iv) impregnação de duas horas

- ❖ Siga o procedimento de mudança de cor **1 – 3**
- ❖ Pare a máquina durante 2 horas
- ❖ Siga o Procedimento de Mudança de Cor **1 – 2** com abertura reduzida da matriz para aumentar a pressão (70 - 90% do permitido) na cabeça e continue a purga até que toda a evidência de carbono seja removida
- ❖ Continue com os passos **3 a 5** do Procedimento de Mudança de Cor

v) Procedimento de descarbonização

- ❖ Siga o procedimento de mudança de cor **1 – 3** para preparar a máquina
- ❖ Desligue a máquina e deixe o centro da cabeça reduzir para **pelo menos 80°C**
- ❖ Aumentar as temperaturas e seguir todos os protocolos de segurança antes de voltar a purgar
- ❖ Siga o Procedimento de Mudança de Cor **1 – 2** com abertura reduzida da matriz para aumentar a pressão (70 - 90% do permitido) na cabeça e continue a purga até que toda a evidência de carbono seja removida
- ❖ Continue com os passos **3 a 5** do Procedimento de Mudança de Cor

vi) MegaClean

- ❖ Variedade de procedimentos de descarbonização e imersão a quente
- ❖ Contacte a Aquapurge para aconselhamento

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
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.