



Instructions pour le moulage par injection

Moulage par canaux chauds

(Version complète (M))

Sélection du grade	Page 1
Élimination de la couleur / matière Changement de couleur via la vis et le fourreau	Page 2
Changement de couleur en canal chaud Mélange avec la matière suivante	Page 3
Informations de sécurité Informations générales sur la sécurité. Consultez le document sur la santé et la sécurité pour obtenir des informations complètes.	Page 4

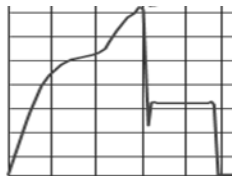
Sélection du grade		
Produit	Matériel	Instructions
PCP 100	- Polyoléfines, TPU's*, TPE's*	- Basiques
	- Polyoléfines, TPU's*, TPE's*	- Complètes (M)
	- POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Complètes (O)
	- Polyolefins, TPU's*, TPE's*, POM*, PA's*	- Décarbonation (O)
PCP HMEX	- Antistatic (ESD) Polyolefins, PE100, PE80	- Complètes (M)
	- POM, PA's*, Polyoléfines à MFI bas	- Complètes (O)
	- Polyoléfines, POM, PA's*, PBT*, PPO*	- Décarbonation (O)
PCP CHMEX	- HIPS, GPPS	- Basiques
	- HIPS, GPPS	- Complètes (M)
PCP CFT	- Styrenics, Polyoléfines	- Basiques
	- Styrenics, Polyoléfines	- Complètes (M)

* Un rinçage avec un polymère standard peut s'avérer nécessaire en raison de la nature hydrolysable de la matière suivante.

Les produits Aquapurge ne sont pas destinés à être incorporés dans des produits plastiques finis. Compte tenu des nombreux facteurs pouvant influencer leur transformation et leur application, il appartient aux utilisateurs de déterminer par eux-mêmes si les produits sont adaptés à l'usage prévu et peuvent être utilisés en toute sécurité et légalement.

Instructions pour le changement de couleur – Moulage par canaux chauds

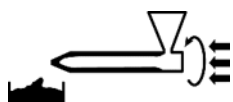
Collecte d'informations (A - B)



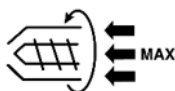
A) Notez le pic de pression à l'injection (PPI) actuel.

B) Augmentez la limite de PPI de la machine au maximum.

Nettoyage de la vis et du fourreau (C - F)



C) Videz la machine de la dernière matière.



D) Augmentez la contre-pression au maximum et purger jusqu'à ce que la purge soit blanche.



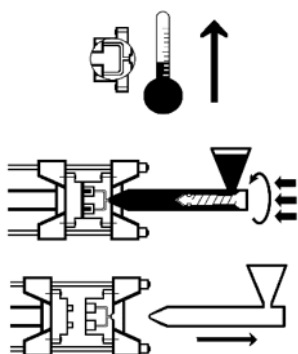
E) Dosez 1 kg de **PCP** pour 100 tonnes de machine.
(ex : 500 tonnes = 5 kg)

F) Une fois la purge terminée, réduisez la contre-pression jusqu'au régime de fonctionnement normal, arrêtez l'alimentation en **PCP** puis dosez et injectez jusqu'à épuisement complet.

Effectuez 5 « Vider/Remplir » avec la matière suivante (**remplissez et videz la trémie jusqu'à ce que la vis soit visible, 5 fois**), puis videz complètement la vis. Continuez avec la matière suivante jusqu'à ce que toute trace de **PCP** ait disparu après la purge.

(Si vous nettoyez les canaux chauds, étapes G à K, n'effectuez « Vider/Remplir » qu'à l'étape L.)

Nettoyage des canaux chauds (G - K)



G) Déterminez si votre système à canaux chauds est de type à obturateur (valve gate) ou à injection directe (open gate).

- ❖ Obturateur (Valve Gate) : mélangez 40% de **PCP** avec 60% de la matière suivante.
- ❖ Injection directe (Open Gate) : mélangez entre 10% et 40% de **PCP** avec la matière suivante, de sorte que la pression d'injection (PIP) augmente de 30% lors du moulage.
- ❖ Injection séquentielle (Sequential Gate) : procédez comme pour l'obturateur, mais configurez également tous les points d'injection pour qu'ils s'ouvrent simultanément.

H) Ajoutez le mélange **PCP** dans la trémie propre.

I) Si possible, vous pouvez améliorer l'efficacité du nettoyage en augmentant la température de la buse et du collecteur jusqu'à +50°C (**maximum 280°C**).

J) Continuez à mouler jusqu'à ce que toute la couleur ait disparu.

K) Une fois le circuit purgé, cessez l'alimentation en **PCP**. Reculez le groupe d'injection, puis dosez et injecter jusqu'à ce qu'il soit totalement vidé de **PCP**.

Vidange de la vis et du fourreau (L) – « Vider/Remplir »

L) Effectuez 5 « Vider/Remplir » avec la matière suivante (**remplissez et videz la trémie jusqu'à ce que la vis soit visible, 5 fois**), puis videz complètement la vis. Continuez avec la matière suivant jusqu'à ce que toute trace de **PCP** ait disparu après la purge.

Vidange des canaux chauds (M)

M) Lancez le moulage avec la matière de production suivante, en veillant à ce que tout le **PCP** soit purgé du système à canaux chauds AVANT de ramener les températures des buses et du bloc de distribution aux valeurs de transformation et/ou d'ouvrir le moule pour retirer les embouts (coiffes).

Précaution de sécurité



Ne pas utiliser de **PCP** pour les matières dont les températures de transformation sont inférieures à 160°C



Ne pas utiliser de **PCP** pour les matières dont les températures de transformation sont supérieures à 290°C

PI



Porter des vêtements de protection appropriés lors du nettoyage de l'équipement, de l'utilisation, de la manipulation ou de l'observation du **PCP** chaud ou froid.



En cas de contact avec la peau, laver à l'eau froide.



En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment froide.



Ne pas avaler le produit.



En cas de chaleur de cisaillement excessive, placez les dans de l'eau froide pour éliminer les fumées.