



aquapurge

REMOVE CARBON
RESTORE CONTROL



:PVCpurge

Instruções de extrusão

Remoção de carbono

Remoção de carvão através de um parafuso, cilindro e matriz.

Página 2

Informações de segurança

Informações gerais de segurança. Consulte o documento de saúde e segurança para obter informações completas

Página 3

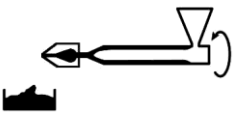
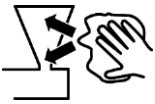
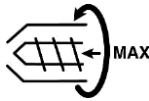
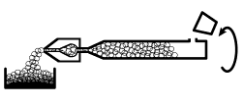
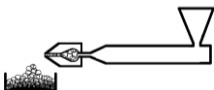
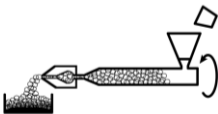
Os produtos Aquapurge não devem ser incorporados em produtos plásticos acabados. Tendo em conta os muitos fatores que podem afetar o processamento e a aplicação, os utilizadores devem fazer a sua própria determinação independente de que os produtos são adequados para o uso pretendido e podem ser utilizados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

Instruções para a remoção de carbono/placas de revestimento

Explicação:

O **PVC Purge** é um sistema agressivo de remoção de carbono para a extrusão de PVC. Foi concebido para remover mecanicamente carbono ou depósitos de roscas, cilindros e matrizes a temperaturas de processamento normais ou reduzidas. **(O PVC Purge não é um congelador e não deve ser utilizado como produto de paragem programada do equipamento).**

Certifique-se de que as precauções de saúde e segurança são lidas e compreendidas antes da utilização.

	Máquina vazia do último material de produção de PVC
	Limpe completamente o funil, a garganta da rosca e a saída de ventilação.
	Retire as telas da placa de separação (suporte do filtro). Inverta o equipamento a jusante para o afastar da matriz.
	Aumente/diminua a velocidade da rosca até atingir as condições máximas de funcionamento SEGURAS . (Não exceda a pressão máxima)
	Adicione o líquido de PVC Purge na GARGANTA DO FUNIL até que toda a cor e contaminação sejam removidas (o líquido de PVC Purge fica azul/branco quando sai limpo).
	(STARVE) Extrude até ficar transparente e depois rode o parafuso COMPLETAMENTE VAZIO .
	Limpe completamente o funil, a garganta da rosca e a saída de ventilação.
	(FEED) Para limpar o reservatório de PVC Purge , encha-o com outro tubo de PVC. Repita o processo de alimentação forçada (STARVE–FEED) no mínimo 3 vezes e, em seguida, encha completamente o reservatório.

Precauções 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 210°C
	Não é adequado para máquinas com telas ou diâmetros inferiores a 0,8 mm
EPI	    Utilize vestuário de proteção adequado quando limpar o equipamento, quando o utilizar, quando o manusear ou quando observar o sistema de PVC Purge 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.