



aquapurge

REMOVE CARBON
RESTORE CONTROL



:PVCpurge

Instrucciones de extrusión

Eliminación de carbón

Eliminación de **carbón** a través del husillo, el cilindro y la boquilla.

Página 2

Información de Seguridad

Información general de seguridad; consulte el documento de salud y seguridad para obtener la información completa.

Página 3

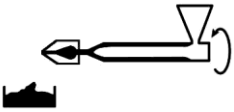
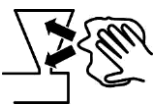
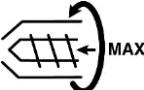
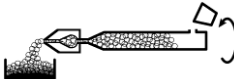
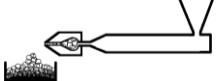
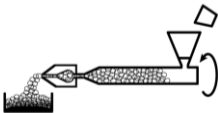
Los productos Aquapurge no están destinados a ser incorporados en productos plásticos acabados. En vista de los muchos factores que pueden afectar al procesamiento y la aplicación, los usuarios deben determinar de forma independiente si los productos son adecuados para el uso previsto y si pueden utilizarse de forma segura y legal.

Instrucciones para la eliminación de depósitos de carbón o incrustaciones

Explicación:

PVC Purge es un sistema agresivo de eliminación de residuos de **carbón en** la extrusión de PVC. Está diseñado para desprender mecánicamente el **carbón** o los depósitos adheridos (*plate-out*) de los husillos, cilindros y cabezales a temperaturas de procesamiento normales o reducidas. PVC Purge no es un compuesto de bloqueo o sellado y no debe utilizarse para el apagado del equipo).

Asegúrese de leer y comprender las precauciones de salud y seguridad antes de su uso.

	Vacíe la máquina de la última producción de PVC
	Limpie a fondo la tolva, la garganta del husillo y la ventilación.
	Retire las mallas de la placa distribuidora (portafiltros/ breaker plate). Retraer el equipo situado aguas abajo para separarlo del cabezal.
	Aumente o reduzca la velocidad del husillo hasta alcanzar las condiciones máximas de funcionamiento SEGURO (No exceda la presión máxima)
	Dosifique PVC Purge en la garganta de la tolva hasta eliminar todo el color y la contaminación (el compuesto de PVC Purge sale de color azul o blanco cuando está limpio).
	(STARVE) Extruya hasta que PVC Purge salga limpio y luego haga funcionar el husillo hasta vaciarlo por completo.
	Limpie a fondo la tolva, la garganta del husillo y la ventilación.
	(FEED) Para eliminar PVC Purge , llene la garganta de la tolva con el siguiente PVC. Repita STARVE-FEED con el siguiente PVC un mínimo de 3 veces y luego llene la tolva por completo.

Precauciones de seguridad

 	No utilice PVC Purge en materiales con temperaturas de procesamiento por debajo de 160°C No utilice PVC Purge en materiales con temperaturas de procesamiento por encima de 210°C
	No apto para máquinas con mallas o diámetros inferiores a 0,8 mm.
PPE	    Utilice ropa de protección adecuada cuando limpie el equipo, utilice, manipule o examine PVC Purge caliente o frío
   	En caso de contacto con la piel, lávese con agua fría En caso de contacto con los ojos, enjuáguese con abundante agua fría No ingiera el producto En situaciones de excesivo calor, coloque los agentes de purga en agua fría para eliminar los humos.