



:PVCpurge

Instruções de Moldação por Injeção

Instruções de arranque

Página 2

Remoção de carvão solto através de um parafuso e de um cilindro

Instruções de desmontagem

Página 3

Instruções normalizadas para desmontagem de parafusos e canos

Informações de segurança

Página 4

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

**NÃO UTILIZE ATRAVÉS DE BICOS DE FILTRO OU MISTURADORES
OU EM CANAIS QUENTES.**

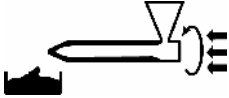
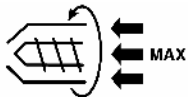
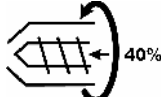
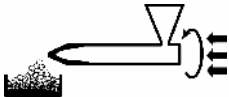
Os produtos Aquapurge não devem ser incorporados em produtos plásticos acabados. Tendo em conta os muitos fatores que podem afetar o processamento e a aplicação, os utilizadores devem fazer a sua própria determinação independente de que os produtos são adequados para o uso pretendido e podem ser utilizados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

Instruções de arranque

Explicação:

O **PVC Purge** é um sistema agressivo e robusto de remoção de carbono. Foi concebido para raspar mecanicamente o carbono de roscas, cilindros e bicos a temperaturas normais de processamento.

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

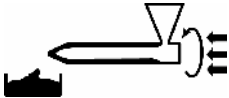
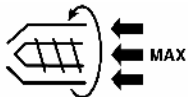
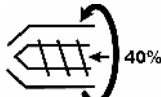
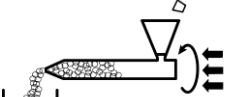
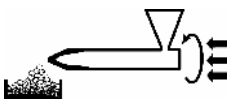
	Certifique-se de que a máquina está vazia do material de produção anterior.
	Aumente a contrapressão ao máximo.
	Ajuste a velocidade da rosca para 40% da velocidade máxima.
	Inicialmente, dose 1 kg por 100 toneladas de máquina. (ou seja, 500 toneladas = 5 kg) Inspecione a purga. Se houver acumulação de carvão e a purga estiver verde, repita o procedimento acima até que a purga esteja isenta de carbono e com uma coloração azul/branca.
	(STARVE) Execute o parafuso vazio
	Limpe completamente o funil e a garganta da rosca.
	Encha o funil com o material seguinte e purgue até que esteja limpo.

Instruções de desmontagem

Explicação:

O **PVC Purge** é um sistema agressivo e robusto para a remoção de carbono e outros materiais. Foi concebido para raspar mecanicamente carbono e outros materiais de roscas, cilindros e bicos a temperaturas normais de processamento de PVC.

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

	Máquina vazia do último material de produção
	Aumente a contrapressão ao máximo.
	Ajuste a velocidade da rosca para 40% da velocidade máxima.
	Aplique de PVC Purge até que esteja limpa.
	(STARVE) Execute o parafuso COMPLETAMENTE vazio. Volte a colocar a pressão de retorno e a velocidade da rosca nas definições padrão.
	Limpe completamente o funil e a garganta da rosca.

Desmonte o equipamento e certifique-se de que todo o líquido de **PVC Purge** foi removido a **quente** antes da remontagem.

Se estiver quente, o líquido de **PVC Purge** normalmente só precisa de ser removido esfregando-o com um pano.

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 recomendável utilizar o PVC Purge através de ferramentas (canais quentes, coletores, etc.). Não é adequado para máquinas com filtros de bico, misturadores, telas ou diâmetros inferiores a 2,5 mm. Realize sempre o expurgo atrás de um guarda de expurgo.
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.