

INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN DE GRADO MECÁNICO **para MOLDEO POR INYECCIÓN**

1. Compruebe que todas las zonas se encuentren dentro del rango de temperatura adecuado para el grado de ASACLEAN que se esté usando.
 2. Retraiga la unidad de inyección. Vacíe el tornillo y el barril. Limpie la tolva y la garganta de alimentación.
 3. Coloque 1-2 capacidades de barril de ASACLEAN en la garganta de alimentación.
 4. Con el tornillo hacia adelante por completo, aumente la contrapresión hasta el nivel máximo.
 5. Una vez que el ASACLEAN empiece a salir de la boquilla, aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro.
 6. Cuando el ASACLEAN que salga de la boquilla esté casi limpio, disminuya la contrapresión.
 7. Retraiga el tornillo y lleve a cabo tiros de inyección cortos y a alta velocidad.
 8. Repita los pasos 3-7 si sigue habiendo contaminantes visibles.
 9. Desplace el ASACLEAN que quede en la máquina con la siguiente resina, de nuevo, a la máxima contrapresión y velocidad de tornillo máxima segura con el tornillo completamente adelantado.
- **Los grados mecánicos ASACLEAN no dependen de reacciones químicas. No se requiere tiempo de reposo para que la purga sea efectiva.**
 - **Para lograr el máximo desempeño, no se deberá diluir el ASACLEAN con otros materiales.**
 - **No use grados EX, PX2, o NF con relleno de vidrio para limpiar canales calientes.**

Rangos de temperatura:

<u>Grado</u>	<u>°C</u>	<u>°F</u>	<u>Grado</u>	<u>°C</u>	<u>°F</u>
U	180-330	355-625*	E	160-300	320-570
EX	200-330	390-625*	PF	280-420	535-790
UP	170-300	340-570	PX2	280-420	535-790
HP	170-300	340-570	NC	180-330	355-625
SX	300-370	570-700	NF	180-330	355-625*
NH	180-330	355-625*	NB	180-330	355-625

*Si se procesa a entre 330°C-360°C (625°F-680°F), es necesaria ventilación local.

Consejos para dirigirse a áreas específicas de la máquina de moldeo

Acumulaciones en la boquilla o el anillo de retención - Color o carbon

Eleve la temperatura de la boquilla 20-30°C (35-55°F). Si está purgando una resina sensible al calor, no exceda la temperatura de procesamiento segura del material. Coloque una pequeña cantidad de ASACLEAN (menos de una capacidad de medio barril). Repita tiros de inyección cortos y a alta velocidad hasta que esté limpia.

Observe prácticas de seguridad pertinentes y use equipo de protección personal adecuado.

¿Alguna pregunta técnica?

Para solicitar boletines técnicos detallados o asistencia técnica, contáctenos en Asahi Kasei Asaclean Americas Inc.

Teléfono: (800)787-4348 / (973)257-1999 Fax:(973) 257-1011

Sitio web: www.asaclean.com/es

Correo electrónico: ventas@asaclean.com