

LIMPIEZA DE CANAL CALIENTE CON GRADO MECÁNICO -MÉTODO DE MOLDE ABIERTO

Precauciones

- Use únicamente un grado de ASACLEAN aprobado para su uso en canales calientes, y calificados para las aperturas mínimas en su sistema.
- Sistemas de calentamiento externo - Eleve la temperatura del colector 20-30°C (35-55°F) para favorecer una mejora del flujo. Si está haciendo circular resinas sensibles al calor, no exceda la máxima temperatura operativa segura del material.
- Sistemas de calentamiento interno - Solicite asistencia técnica de Sun Plastech antes de usar ASACLEAN.
- Si está disponible, aplique un agente desmoldante para reducir la posibilidad de que el material se pegue a la superficie del molde.
- Preparación: La temperatura del Sistema de Canal Caliente al completo debe encontrarse dentro del rango de temperatura de uso del grado de ASACLEAN que se va a utilizar.

Purga con placas del molde abiertas [↔]

1. Después de haberse limpiado minuciosamente el tornillo y el barril usando ASACLEAN, asiente la boquilla en el molde.
2. Abra las placas del molde.
3. Establezca una superficie de seguridad aprobada para recoger las purgas.
4. Verifique que la puerta de seguridad del molde esté cerrada.
5. Añada suficiente ASACLEAN en el interior de la tolva para llenar el barril aproximadamente hasta la mitad.
6. Extruya el ASACLEAN a través del sistema de canal caliente empezando a velocidad media. Aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro para obtener la máxima limpieza. Una vez que el ASACLEAN esté fluyendo adecuadamente a través de todas las compuertas, lleve a cabo tiros de inyección (tiros al aire) con las placas del molde abiertas.
7. Inspeccione visualmente posible contaminación por carbón y/o color en las purgas.
8. Si todavía hay presente color y/o carbón, repita los pasos del 5 al 7 hasta que el ASACLEAN esté visualmente libre de contaminación por carbón y/o color y tenga de nuevo un aspecto limpio.
9. Purgue cualquier resto de ASACLEAN usando la **velocidad del tornillo máxima segura**. Ajuste las temperaturas en el barril y los canales calientes a las condiciones de procesamiento de la siguiente resina a procesar.
10. Descargue el sistema con la siguiente resina a procesar usando la **máxima velocidad segura del tornillo** hasta que la siguiente resina esté visualmente libre de ASACLEAN.
11. Reanude la producción usando los ajustes de producción normales.

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
Sitio web: www.asaclean.com/es

Fax: (973) 257-1011
Correo electrónico: ventas@asaclean.com

LIMPIEZA DE CANAL CALIENTE CON GRADO MECÁNICO - MÉTODO DE MOLDE CERRADO

Precauciones

- Use únicamente un grado de ASACLEAN aprobado para su uso en canales calientes, y calificados para las aperturas mínimas en su sistema.
- Sistemas de calentamiento externo - Eleve la temperatura del colector 20-30°C (35-55°F) para favorecer una mejora del flujo. No exceda la máxima temperatura operativa segura del material.
- Sistemas de calentamiento interno - Solicite asistencia técnica de Sun Plastech antes de usar ASACLEAN.
- Si está disponible, aplique un agente desmoldante para reducir la posibilidad de que el material se pegue a la superficie del molde.
- Preparación: La temperatura del Sistema de Canal Caliente al completo debe encontrarse dentro del rango de temperatura de uso del grado de ASACLEAN que se va a utilizar.

Purga con placas de molde cerradas - []

1. Después de haberse limpiado minuciosamente el tornillo y el barril usando ASACLEAN, asiente la boquilla en el molde.
2. Verifique que la puerta de seguridad del molde esté cerrada.
3. Para reducir la pequeña posibilidad de que partes de ASACLEAN queden pegadas en las cavidades, reduzca el tiempo de enfriamiento y rocíe las cavidades con desmoldante.
4. Retire el paquete y mantenga las presiones y velocidades. Inyecte ASACLEAN usando **moldeo de tiro corto** (use únicamente tanto como se necesite para eliminar partes de las cavidades con seguridad - un tamaño de tiro no superior al 90%).
5. Expulse las partes inmediatamente, mientras todavía están calientes.
6. Inspeccione visualmente posible contaminación por carbón y/o color hasta que las partes estén limpias.
7. Si todavía hay presente color y/o carbón, repita los pasos del 4 al 6 hasta que el ASACLEAN esté visualmente libre de contaminación por carbón y/o color y tenga de nuevo un aspecto limpio. Purgue cualquier resto de ASACLEAN que quede usando el mismo método que se expone arriba. Ajuste las temperaturas del barril y los canales calientes a las condiciones de procesamiento de la siguiente resina a procesar.
8. Descargue el sistema con la siguiente resina a procesar hasta que ya no se vea ASACLEAN en la siguiente resina.

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
Sitio web: www.asaclean.com/es

Fax: (973) 257-1011
Correo electrónico: ventas@asaclean.com