

INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN

para Desconexión/Arranque de Resinas de Alta Temperatura usando Grado PX2

(Por encima de 360°C, 680°F)

Desconexión

1. Al finalizar la operación de moldeo o extrusión, purgue la máquina con ASACLEAN PX2 siguiendo los procedimientos de purga estándar.
2. La purga de la primera resina deberá completarse antes de reducir las temperaturas a 280°C (535°F). El barril deberá dejarse lleno de ASACLEAN para evitar que entre oxígeno en el barril, ya que esto aceleraría la descomposición del material y la formación de carbón. El ASACLEAN PX2 no deberá dejarse en reposo en la máquina por NINGÚN período de tiempo a NINGUNA temperatura.
3. Desplace continuamente el PX2 con una capacidad de barril fresca de PX2 y continúe reduciendo las temperaturas. Antes de llegar a 280°C (535°F), desplace el PX2 con un grado de ASACLEAN sin relleno de vidrio (U, UP o E). Cuando todo el PX2 haya sido eliminado, asegúrese de que el barril esté lleno del ASACLEAN de un grado no relleno de vidrio y apague las resistencias.
4. No deje que las temperaturas del barril caigan por debajo de 280°C (535°F) con ASACLEAN PX2 en el barril ya que podría producirse sobrecarga del tornillo durante la rotación.

Arranque

1. Encienda las resistencias y espere hasta que la temperatura del ASACLEAN en el barril llegue a 280°F (535°C). **Espere una cantidad de tiempo adecuada hasta que todo el ASACLEAN se plastifique, incluyendo material alejado del termopar en la pared del barril, antes de girar el tornillo (para evitar daños).**
1. Para moldeo por inyección: con la contrapresión máxima segura y el tornillo completamente hacia adelante, empiece a alimentar la máquina con Grado PX2 para desplazar el ASACLEAN de un grado sin relleno de vidrio una vez que las temperaturas se encuentren por encima de 280°C (535°F). (No deje que las temperaturas del barril caigan por debajo de 280°C (535°F) con ASACLEAN PX2 en el barril ya que podría producirse sobrecarga del tornillo durante la rotación).
2. Cuando el PX2 salga de la boquilla o el dado, aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro.
3. Continúe aumentando la temperatura en el barril hasta el rango de procesamiento de la resina de alta temperatura. El ASACLEAN PX2 no deberá dejarse en reposo en la máquina por NINGÚN período de tiempo a NINGUNA temperatura.
4. Comience a alimentar la máquina con la siguiente resina.
5. Para moldeo por inyección: Use la máxima contrapresión y velocidad del tornillo que sean seguras hasta que la siguiente resina comience a salir de la boquilla y todo el ASACLEAN sea desplazado. Para extrusión: Use la velocidad máxima segura del tornillo hasta que todo el ASACLEAN sea desplazado.
6. Comience la producción usando las condiciones normales de procesamiento para la siguiente resina.

¿Alguna pregunta técnica? Contáctenos en Asahi Kasei Asaclean Americas Inc.:

Teléfono: (800) 787-4348
Correo electrónico: ventas@asaclean.com

Fax: (973) 257-1011
Sitio web: www.asaclean.com/es