

INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN PARA EXTRUSIÓN

Para la eliminación de resinas de altas temperaturas para la limpieza previa al mantenimiento usando Grado PX2

(Por encima de 360°C, 680°F)

Se deben retirar las mallas antes de purgar con el ASACLEAN PX2. Consulte con el Servicio Técnico si es posible o no purgar a través del dado. Para limpiar efectivamente extrusores con barriles con venteos podrían necesitarse procedimientos especiales. Si fuera posible, tapone los venteos. Si los venteos no pueden taponarse, contáctese con el Servicio Técnico para discutir las opciones más apropiadas.

1. Tras finalizar el ciclo de producción, extruya la resina de alta temperatura de la máquina, vaciando el barril. Limpie la tolva y la garganta de alimentación.
2. Purgue la primera resina antes de reducir temperaturas.

Nota: El ASACLEAN PX2 no deberá dejarse en reposo en la máquina por NINGÚN período de tiempo a NINGUNA temperatura.

3. Ajuste las temperaturas del sistema a 315°C - 325°C (600°F - 620°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 cuando se reanude su rotación.
4. Desplace el ASACLEAN PX2 con ASACLEAN Grado EX con relleno de vidrio y temperatura más baja para eliminar depósitos del tornillo y el barril y hacer más fácil extraer el tornillo. Siga las "INSTRUCCIONES ESTÁNDAR DE PURGA CON ASACLEAN para LIMPIEZA PREVIA A MANTENIMIENTO y EXTRACCIÓN DEL TORNILLO". Para limpiar el tornillo y el barril, se puede usar un grado sin relleno de ASACLEAN, como el ASACLEAN U, en lugar del grado EX, pero podría no ser tan eficiente para eliminar los depósitos rebeldes.

¿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