

INSTRUCCIONES DE PURGA PARA MOLDEO POR INYECCIÓN CON ASACLEAN™ GRADO PF

Para Transiciones de Resinas de Alta Temperatura a Otras Resinas

Por encima de 370°C (700°F) a menos de 300°C (570°F)

Notas para antes de purgar:

- ASACLEAN Grado PF no debe dejarse en reposo en el barril por ningún período de tiempo a temperaturas superiores a 370°C (700°F).
- Mantenga el barril lleno de ASACLEAN Grado PF en todo momento para evitar que entre oxígeno en el barril. Un exceso de oxígeno acelerará la descomposición del material y la formación de carbón.
- Mientras se purga, se recomienda mantener un cubo de agua cerca de la máquina. Ponga las pilas de purga ASACLEAN Grado PF en agua inmediatamente después de salir de la boquilla.

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. Alimente la tolva con aproximadamente la capacidad de 1 barril del ASACLEAN Grado PF y aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro, y aumente la contrapresión lo suficiente como para que el tornillo se mantenga en posición hacia adelante. No se deberá dejar el ASACLEAN Grado PF en reposo en el barril a temperaturas superiores a 370°C por ningún período de tiempo.
3. Lleve a cabo una serie de "tiros cortos" a alta velocidad para ayudar a limpiar la boquilla y el anillo de verificación, y asegúrese de que la pila de purga aparezca limpia
4. Usando una velocidad lenta del tornillo, reduzca las temperaturas en el barril a menos de 370°C (700°F) – temperaturas de procesamiento de la 2ª resina – mientras purga con ASACLEAN Grado PF.
5. Cuando todas las temperaturas estén por debajo de 370°C, detenga la rotación del tornillo.

Nota: No permita que las temperaturas de fusión del ASACLEAN Grado PF caigan por debajo de 280°C (535°F), ya que podría someterse a acoplamiento del extrusor a un desgaste inapropiado.

6. Las temperaturas de procesamiento de la segunda resina →280°C -300°C (535°F-570°F):
Cuando todas las temperaturas se encuentren a la temperatura correcta para la 2ª resina, comience a alimentar la máquina con la resina de la segunda producción. Una vez que se comience a extruir la siguiente resina, aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro y aumente la contrapresión lo suficiente como para mantener el tornillo en posición hacia adelante. Deje el sistema en funcionamiento hasta que el ASACLEAN Grado PF haya sido completamente desplazado.
Las temperaturas de procesamiento de la segunda resina →180°C -280°C (355°F-535°F): Cuando todas las temperaturas se encuentren a 300°C (570°F), extruya de la máquina el ASACLEAN Grado PF, vaciando el barril, tanto como sea posible. Y alimente la tolva con aproximadamente la capacidad de 1 barril de ASACLEAN Grado U. Y mantenga el barril lleno de ASACLEAN Grado U. Reduzca las temperaturas en el extrusor para procesar las temperaturas de la segunda resina. Cuando todas las temperaturas estén a las temperaturas de procesamiento de la segunda resina, alimente la tolva con aproximadamente la capacidad de 1 barril de ASACLEAN Grado U y aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro, y aumente la contrapresión lo suficiente como para mantener el tornillo en su posición hacia adelante. Y extruya el ASACLEAN Grado U de la máquina, vaciando el barril, tanto como sea posible. Y alimente la segunda resina y use una contrapresión y velocidad del tornillo bajas hasta que la siguiente resina empiece a salir de la boquilla; a continuación, aumente la contrapresión y la velocidad del tornillo hasta niveles moderados hasta que todo el ASACLEAN Grado U haya sido desplazado.
7. Reanude la producción.

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

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

Correo electrónico: ventas@asaclean.com

Fax: (973) 257-1011

Sitio web: www.asaclean.com/es