

**INSTRUCCIONES DE PURGA PARA EXTRUSIÓN CON
ASACLEAN™ GRADO NCF
Para Resinas 175°C – 290°C (345°F – 555°F)**

1. Vacíe el sistema de la resina de producción, y asegúrese de que las áreas de alimentación estén limpias. No retire el dado.
2. Si es posible y seguro hacerlo, aumente las temperaturas en todas las zonas posteriores al extrusor 55°C (100°F) por encima de la temperatura de producción, pero no exceda los 290°C (555°F).

Si está purgando una resina sensible al calor, no exceda la temperatura segura de procesamiento del material. Puede que sea necesario repetir este procedimiento de purga a temperaturas elevadas para eliminar toda la contaminación.

3. Descargue la máquina haciendo circular entre 1 y 4 volúmenes del sistema de polietileno limpio y natural que sea, como mínimo, tan rígido como la resina de producción. Haga funcionar el sistema hasta que se vacíe.
4. Añada ASACLEAN NCF a una velocidad normal del tornillo hasta que la purga salga del dado de manera uniforme.
5. Repose en el sistema con el tornillo girando a las rpm mínimas controlables durante 20-30 minutos (si está sellando, apague todos los calentadores con el sistema lleno de ASACLEAN NCF).
6. Purgue la máquina del ASACLEAN NCF a una velocidad normal del tornillo.
7. Repita los pasos 4-6 si sigue habiendo contaminación visible después de que todo el NCF haya salido del sistema.
8. Ajuste el perfil de temperatura para la siguiente resina a circular.
9. Espere 5 minutos con un barril vacío a que se disgreguen los residuos de ASACLEAN NCF.
10. Cuando sea seguro hacerlo, desplace el ASACLEAN NCF con la siguiente resina.
11. Comience la producción bajo condiciones de procesamiento normales.

¿Alguna pregunta técnica?

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

Teléfono: (800) 787-4348 / (973) 257-199

Fax: (973) 257-1011

Sitio web: www.asaclean.com/es

Correo electrónico: ventas@asaclean.com