

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

Para Resinas 175°C – 360°C (345°F – 680°F)

1. Retraiga del molde el tornillo y el barril. Vacíe el sistema de la resina de producción, y asegúrese de que las áreas de alimentación estén limpias. Aumente 30°C (50°F) las temperaturas de la boquilla y la zona frontal. No exceda los 360°C (680°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.

2. Hay dos opciones para añadir Asaclean PLUS al sistema
 - a. Mezcle Asaclean PLUS en la proporción prescrita (10-20%) con su próxima resina de producción o con un grado de HDPE de inyección de baja fluidez y alimente a través de la tolva.
 - b. Agregue Asaclean PLUS por medio de un alimentador gravimétrico alimentador/tolva de color o aditivos en la proporción prescrita.

No alimente únicamente ASACLEAN PLUS en el barril. Esta diseñado para usarse mezclado con resina de producción y no por si solo en el barril.

3. Con el barril ahora vacío y el tornillo en posición hacia adelante, añada la mezcla de purga (Asaclean PLUS y la siguiente resina de producción) girando el tornillo hasta que la purga salga de la boquilla.
4. Detenga el tornillo y deje que el contenido del barril se asiente para una absorción de calor de entre 10 - 15 minutos con el tornillo en posición hacia adelante. ASACLEAN PLUS se activa con calor, de manera que durante el proceso de absorción de calor tendrá lugar una expansión. Si deja de brotar material por la boquilla, gire el tornillo hasta que empiece a brotar de nuevo.

Nota: Si las temperaturas de la garganta de alimentación exceden los 120°C (250°F), gire el tornillo continuamente a las RPM mínimas controlables durante el reposo para evitar un efecto de puente.

5. Retraiga el tornillo y lleve a cabo tiros de inyección cortos y a alta velocidad.
6. Repita los pasos 3-5 si sigue habiendo contaminación visible después de que todo el ASACLEAN PLUS haya salido del sistema.
7. Ajuste el perfil de temperatura para circular la siguiente resina de producción.
8. Cuando la purga esté completa desplace la mezcla de purga con la siguiente resina de producción.
9. Asegúrese de verificar los ajustes de producción correctos en el equipo y comience la producción bajo condiciones de procesamiento normales.

No permita que ASACLEAN Grado PLUS permanezca en el barril durante más de 30 minutos a temperaturas superiores a 300°C (570°F).

Por favor, lea nuestra Hoja de Datos de Seguridad (SDS) antes de usar Asaclean.

¿Alguna pregunta técnica?

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