

**INSTRUCCIONES DE PURGA DEL CANAL CALIENTE DE MOLDEO POR INYECCIÓN GRADO ASACLEAN® PLUS
Para Resinas 175°C – 360°C (345°F – 680°F)**

1. Vacíe el sistema de resina de producción y asegúrese de que las áreas de alimentación estén limpias.
2. Aumente la temperatura de la boquilla y la zona frontal alrededor de 30 °C (50 °F), si es seguro y está dentro del rango de procesamiento de resina recomendado. Aumente la temperatura del colector a la máxima permitida para el molde, para promover la limpieza. Mantenga la temperatura de la garganta de alimentación por debajo de 120 °C (250 °F).

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

3. Eleve la temperatura en el molde a la temperatura máxima permitida. Si está permitido, cierre el agua de refrigeración a la cavidad caliente del molde. Derretir las capas acumuladas de polímeros requerirá calor intenso.

Se recomienda consultar al fabricante del molde para determinar la temperatura máxima permitida y si se permite cerrar el agua de refrigeración.

***TENGA EN CUENTA: No alimente solo Asaclean® PLUS en barril. Está diseñado para usarse como una mezcla con la resina de producción y no solo en el barril. Para moldes cerrados, [consulte con un experto en purgas de Asaclean®](#).**

4. Enjuague la máquina y el canal caliente disparando de 5 a 10 disparos con polietileno natural limpio que sea al menos tan rígido como la resina de producción para eliminar la mayor parte de la resina de producción residual. Retraiga el tornillo y el cilindro y purgue el material restante.
5. Hay dos opciones para agregar Asaclean® PLUS al sistema
 - a. Mezcle Asaclean® PLUS en la proporción prescrita (10-20 %) con su próxima resina de producción o un HDPE de grado de inyección de baja fluidez y alimente a través de la tolva.
 - b. Asaclean® PLUS en la proporción de dilución prescrita y mezcle con la resina de producción a través de una tolva de color/tolva de aditivos o un alimentador gravimétrico.
6. Con el barril ahora vacío y el tornillo en la posición delantera, agregue Asaclean® PLUS girando el tornillo hasta que la purga comience a salir por la boquilla.
7. Detenga el tornillo y deje reposar el contenido del barril durante 10 a 20 minutos en reposo térmico. Asaclean® PLUS se activa con calor, por lo que se expandirá durante el reposo con calor. Si el goteo por la boquilla se detiene, mueva el tornillo hasta que comience de nuevo.
8. Retire el Asaclean® PLUS y la mezcla de resina de producción del tornillo y el cilindro. Si la última parte de la purga está muy contaminada, eleve la temperatura de la boquilla 55 °C (100 °F) más y repita los pasos 5 a 7.
9. Cuando el tornillo esté limpio, mueva el tornillo y el cilindro hacia adelante y cargue el sistema con Asaclean® PLUS disparando piezas (de 4 a 6 disparos deberían ser suficientes).
10. Reposar en el molde 10 minutos con PLUS. Todas las cavidades deben estar llenas, con el molde cerrado, el tornillo detenido y la boquilla en la posición delantera. (La purga de molde cerrado es posible cuando se mezcla PLUS con PP y PE, para otras resinas sí se puede usar molde abierto).
11. Vacíe el sistema disparando partes. Si las últimas piezas aún muestran contaminación, repita los pasos 8-10.
12. Cambie las temperaturas de la boquilla, el cilindro y el canal caliente para la siguiente resina. Reemplace el Asaclean® PLUS con la siguiente resina.
13. Comience la producción en condiciones normales de procesamiento.

No permita que el grado ASACLEAN PLUS permanezca inactivo 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.

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

Sitio web: www.asaclean.com/es

Fax: (973) 257-1011

Correo electrónico: ventas@asaclean.com