

**INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN  
para LIMPIEZA PREVIA AL MANTENIMIENTO  
y EXTRACCIÓN DEL TORNILLO  
- INYECCIÓN**

1. Siga las INSTRUCCIONES ESTÁNDAR DE PURGA CON ASACLEAN DE GRADO MECÁNICO para MOLDEO POR INYECCIÓN.
2. El tornillo y el barril deben purgarse con una temperatura de fusión de 220-300°C (430-570°F). Para resinas procesadas por debajo de 220°C (430°F) use ASACLEAN U, UP, NF, NH, NB, NC o E para eliminar la resina de baja temperatura, a continuación, aumente las temperaturas a 240-260°C (465-500°F) y proceda con los pasos siguientes.
3. Después de que las purgas ASACLEAN aparezcan limpias, extruya de la máquina el ASACLEAN restante.
4. Apague las resistencias. Si tira del tornillo con ASACLEAN EX, es importante que primero purgue con resina de producción o un grado ASACLEAN no relleno con vidrio.
5. Espere hasta que las temperaturas en el barril bajen a 220- 240°C, (430-460°F), después purgue con ASACLEAN EX. Vacíe el barril de ASACLEAN EX y tire del tornillo. Unas temperaturas de fusión fuera de este rango darán como resultado que tenga que aplicarse más esfuerzo para tirar del tornillo.
6. Para grados de ASACLEAN no rellenos con vidrio, la temperatura óptima para tirar del tornillo es de 195-205°C (380-400°F).
7. Continúe siguiendo el procedimiento detallado aprobado.

**Observe prácticas de seguridad pertinentes y use equipo de protección personal adecuado.**

**¿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

Fax: (973) 257-1011

Sitio web: [www.asaclean.com/es](http://www.asaclean.com/es)

Correo electrónico: [ventas@asaclean.com](mailto:ventas@asaclean.com)