

INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN

Para apagado y sellado

Apagado y sellado:

1. Siga las instrucciones básicas de purga con ASACLEAN antes de apagar.
2. Cuando use ASACLEAN Grado EX o NF para purgar el barril y el tornillo, reemplace con ½ capacidad de barril de un grado para sellar. Cuando use ASACLEAN Grado PX2 para purgar, reemplace con ASACLEAN Grado PF para sellar, siguiendo las INSTRUCCIONES PARA EL USO DE ASACLEAN GRADO PF para Apagado/Sellado/Arranque de Resinas de Altas Temperaturas.
3. Vacíe el barril.
4. Introduzca una capacidad de barril del mismo grado de ASACLEAN a una velocidad de tornillo lenta. Para máquinas de moldeo, es mejor apagar con 1/3 – 1/2 capacidad de barril de ASACLEAN fundido delante del tornillo. Para extrusores, deje el barril lleno y accesorios a continuación llenos de ASACLEAN. Para asegurarse de que el barril esté lleno, compruebe que la garganta de alimentación siga llena de ASACLEAN.
5. Apague las resistencias.

Arranque:

1. Ajuste las resistencias a 230°C (450°F).
2. Cuando el ASACLEAN se haya fundido por completo, introduzca una pequeña cantidad de ASACLEAN nuevo para reemplazar al ASACLEAN que se cargó anteriormente. Verifique que el material esté libre de contaminación.
3. Si la contaminación persiste, siga purgando hasta que se haya eliminado la contaminación.
4. Ajuste las resistencias a niveles de producción.
5. Cuando se alcancen las condiciones de producción deseadas, inicie la producción.

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

Sitio web: www.asaclean.com/es

Fax: (973) 257-1011

Correo electrónico: ventas@asaclean.com