

INSTRUCCIONES DE PURGA CON GRADO MECÁNICO DE ASACLEAN PARA EXTRUSIÓN

1. Compruebe que todas las zonas se encuentren dentro del rango de temperatura adecuado para el grado de ASACLEAN que se esté usando.
2. Vacíe el barril. Limpie la tolva y la garganta de alimentación.
3. Para grados de ASACLEAN sin relleno, las mallas y los dados pueden dejarse en su sitio durante la purga (consulte con su representante técnico de ASACLEAN el tamaño de malla y las aperturas mínimas de los dados que se requieren). Si la máquina está fuertemente contaminada y es necesario usar un grado con relleno de vidrio-(EX, PX2 y NF), **retire el paquete de mallas para evitar obstrucciones. Si es necesario, retire también el dado.**
4. Coloque 1-2 capacidades de barril de ASACLEAN en el extrusor.

Nota: Añada ASACLEAN en el barril a una velocidad que permita llenar las aletas de los tornillos tan bien como sea posible.

5. Empiece purgando a una velocidad del tornillo baja; una vez que el material comience a salir del cabezal, aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro. De manera periódica detenga el tornillo y permita que ASACLEAN se asiente por unos pocos segundos. Reanude la rotación del tornillo a la velocidad máxima segura del tornillo.
6. Continúe hasta que la mayor parte del ASACLEAN haya sido purgado del barril.
7. Inspeccione visualmente la pila de purga. La máquina está limpia y la purga está completa cuando el ASACLEAN que sale de la máquina está visualmente libre de contaminación.
8. Repita los pasos 4-7 si sigue habiendo contaminantes visibles.
9. Desplace el ASACLEAN con la siguiente resina, de nuevo a la velocidad máxima segura del tornillo.

- **Los grados mecánicos de ASACLEAN no dependen de reacciones químicas.**
- **Para lograr el máximo desempeño, no se deberá diluir el ASACLEAN con otros materiales.**
- **ASACLEAN es más efectivo cuando se maximiza la presión en el interior del barril.**

Consejos para dirigirse a áreas específicas del extrusor:

Barriles con venteos

Para limpiar efectivamente extrusores con barriles con venteos podrían necesitarse procedimientos especiales. Si los venteos no pueden taponarse, contáctese con el Servicio Técnico para discutir el método más apropiado para su situación.

Dados

Elevar la temperatura del dado 15-30°C (30-55°F), manteniéndose dentro del rango de temperatura de servicio tanto para la resina como para el grado de ASACLEAN que se esté usando, puede ser de ayuda para eliminar depósitos de material con más rapidez. Si está purgando una resina sensible al calor, no exceda la temperatura de procesamiento segura del material. **Si está usando un dado muy pulido o con textura, contáctenos antes de pasar un grado de ASACLEAN con relleno de vidrio.**

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

Rangos de temperatura:

<u>Grado</u>	<u>°C</u>	<u>°F</u>	<u>Grado</u>	<u>°C</u>	<u>°F</u>
U	180-330	355-625*	E	160-300	320-570
EX	200-330	390-625*	NC	180-330	355-625
UP	170-300	340-570	PX2	280-420	535-790
HP	170-300	340-570	PF	280-420	535-790
SX	300-370	570-700	NF	180-330	355-625*
NH	180-330	355-625*	NB	180-330	355-625

*Si se procesa a entre 330°C-360°C (625°F-680°F), es necesaria ventilación local.

¿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