

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

1. Retire del barril tanta resina como sea posible extruyendo el material del sistema.
2. Purgue siguiendo las “INSTRUCCIONES DE PURGA CON GRADO MECÁNICO ASACLEAN ESTÁNDAR para EXTRUSIÓN”.
 - A. Para limpiar solamente el tornillo y el barril, use ASACLEAN EX para lograr la máxima eliminación de depósitos. No debe pasarse un grado de ASACLEAN con relleno con vidrio (EX, PX2 y Grado NF) por dados pulidos. Contáctese con el Servicio Técnico para conocer los procedimientos para pasar un grado de ASACLEAN con relleno a través de dados con distancias estrechas.
 - B. Para limpiar extrusores con un dado acoplado, use un grado de ASACLEAN sin relleno para purgar toda la resina del tornillo, el barril y el dado. Después de retirar el dado, limpie de nuevo el barril, esta vez con ASACLEAN EX. Un grado de ASACLEAN no relleno con vidrio puede usarse para limpiar el tornillo y el barril, pero puede no ser tan efectivo para eliminar depósitos persistentes.
3. Para extraer con más facilidad el tornillo y obtener un máximo efecto de limpieza, el tornillo y el barril se deben purgar con una temperatura de fusión de 220-300°C (430-570°F). Para resinas de baja temperatura, purgue con ASACLEAN E o SL, a continuación aumente la temperatura a 240-260°C (465-500°F), y proceda con los pasos siguientes.
4. Después de que las purgas de ASACLEAN aparezcan limpias, extraiga de la máquina el ASACLEAN restante.
5. Apague las resistencias. Si extrae el tornillo con ASACLEAN EX, es importante que primero purgue con resina de producción o un grado ASACLEAN no relleno con vidrio.
6. 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 extraiga el tornillo. Unas temperaturas de fusión fuera de este rango darán como resultado que tenga que aplicarse más esfuerzo para extraer el tornillo.
7. Para grados de ASACLEAN no rellenos, la temperatura óptima para extraer el tornillo es de 195-205°C (380-400°F).
8. 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

Sitio web: www.asaclean.com/es

Fax: (973) 257-1011

Correo electrónico: ventas@asaclean.com