

INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN DE GRADO MECÁNICO PARA MOLDEO POR EXTRUSIÓN-SOPLADO

Extrusión-soplado

1. Eleve las temperaturas del dado 20°C – 30°C (35°F – 55°F).
2. Extruya del sistema la resina restante.
3. Limpie la tolva y la garganta de alimentación.
4. Las mallas y los dados pueden dejarse colocados para purgar con grados de ASACLEAN sin relleno. Consulte a un representante del servicio técnico para recibir más información sobre el tamaño de malla y la apertura de dado apropiados.
5. 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. De ser necesario, retire también el dado (recomendado para superficies muy pulidas).
6. Introduzca en la tolva la cantidad de Asaclean necesaria.
7. 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.
8. De manera periódica detenga el tornillo y permita que Asaclean se asiente por unos pocos minutos. Reanude la rotación del tornillo a la velocidad máxima segura del tornillo.
9. Cuando la purga esté libre de contaminación, desplace el Asaclean que quede con la siguiente resina de procesamiento, usando el mismo procedimiento que se describe arriba.
10. Cambie los parámetros de la máquina de nuevo a las condiciones de procesamiento normales.
11. Reemplace el paquete de mallas por uno limpio.

Soplado con acumulador

1. Eleve las temperaturas de 20°C – 30°C (35°F – 55°F).
2. Extruya del sistema la resina restante.
3. Limpie la tolva y la garganta de alimentación.
4. Las mallas y los dados pueden dejarse colocados para purgar con grados de ASACLEAN sin relleno. Consulte a un representante del servicio técnico para recibir más información sobre el tamaño de malla y la apertura de dado apropiados.
5. Si la máquina está fuertemente contaminada y es necesario usar uno de nuestros grados con relleno de vidrio (EX, PX2 y NF), retire el paquete de mallas para evitar obstrucciones. De ser necesario, retire también el dado (recomendado para superficies muy pulidas).
6. Introduzca en la tolva la cantidad de ASACLEAN necesaria.
7. 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 ser posible, eluda el acumulador para limpiar primero el tornillo y el barril. Si no es posible, reduzca el volumen del acumulador hasta que el material de purga del tornillo aparezca libre de contaminación.
8. De manera periódica detenga el tornillo y permita que Asaclean se asiente por unos pocos minutos. Reanude la rotación del tornillo a la velocidad máxima segura del tornillo.
9. Si la máquina lo permite, aumente la contrapresión hasta, como mínimo, un 80-90%.
10. Llene el cabezal del acumulador y aumente la velocidad de descarga del acumulador hasta el nivel máximo seguro.

Continúa en la página 2

INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN PARA MOLDEO POR SOPLADO

Página 2

Continúa de la página 1

1. Purgue un 25% de ASACLEAN del acumulador y después vuelva a llenarlo hasta el 100%.
2. Purgue un 50% de ASACLEAN del acumulador y después vuelva a llenarlo hasta el 100%.
3. Purgue un 75% de ASACLEAN del acumulador y después vuelva a llenarlo hasta el 100%.
4. Purgue el 100% de ASACLEAN.
5. Cuando la purga esté libre de contaminación, desplace el ASACLEAN que quede con la siguiente resina de procesamiento, usando el mismo procedimiento que se describe arriba.
6. Cambie los parámetros de la máquina de nuevo a las condiciones de procesamiento normales.
7. Reemplace el paquete de mallas por uno limpio.

Moldeo por inyección-soplado

Por favor, siga los siguientes procedimientos de purga para el moldeo por inyección.

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