

INSTRUCCIONES DE PURGA POR EXTRUSIÓN CON ASACLEAN™ GRADO PF

Para Resinas de Alta Temperatura (280°C – 420°C (535°F –790°F))

Notas para antes de purgar:

- ASACLEAN Grado PF no debe dejarse en reposo en el barril por ningún período de tiempo a temperaturas superiores a 370°C (700°F) ya que podría ocurrir descomposición.
- Mantenga el barril lleno de ASACLEAN Grado PF en todo momento para evitar que entre oxígeno en el barril. Un exceso de oxígeno acelerará la descomposición del material y la formación de carbón.
- El Grado PF actúa mejor si se retiran los paquetes de pantalla. No obstante, pueden dejarse las pantallas y los dados en su sitio para purgar con ASACLEAN Grado PF siempre y cuando la pantalla no exceda la malla 100 (solo 1 capa de malla). Para limpiar efectivamente extrusores con barriles ventilados podrían necesitarse procedimientos especiales. Si fuera posible, tapone las ventilaciones. Si las ventilaciones no pueden taponarse, contáctese con el Servicio Técnico para discutir las opciones más apropiadas.
- Mientras se purga, se recomienda mantener un cubo de agua cerca de la máquina. Ponga las pilas de purga ASACLEAN Grado PF en agua inmediatamente después de salir de la boquilla.

Instrucciones de purga:

1. Tras finalizar el ciclo de producción, extruya la resina de alta temperatura de la máquina, vaciando el barril. La purga debe dar comienzo lo antes posible. Limpie a fondo la tolva y la garganta de alimentación.
2. Coloque aproximadamente la capacidad de 1 sistema (barril y dado) de ASACLEAN Grado PF en la tolva. Comience a purgar a una velocidad del tornillo baja. Después de que el ASACLEAN Grado PF comience a salir del extrusor, aumente la velocidad del tornillo a moderada. Detenga el tornillo varias veces durante la purga y deje que el ASACLEAN Grado PF se asiente durante 30 segundos, luego reanude la rotación del tornillo. Si la contaminación de la resina todavía es visible en la pila de purga, repita este paso hasta que esté limpia.

Nota: si las temperaturas de procesamiento están en o cerca del máximo recomendado para el ASACLEAN Grado PF, se recomienda una velocidad de tornillo de baja a media. La velocidad del tornillo puede aumentarse a temperaturas más bajas dentro del rango recomendado para maximizar la limpieza.

3. Después de que la máquina esté limpia y se haya extruido el ASACLEAN Grado PF de la máquina, vaciando el barril tanto como sea posible, empiece a alimentar la máquina con la siguiente resina a procesar. Desplace el ASACLEAN Grado PF con la siguiente resina siguiendo los mismos procedimientos de purga que se describen arriba.
4. Una vez que todo el ASACLEAN Grado PF se haya desplazado, empiece la producción usando las condiciones normales de procesamiento para la resina.

¿Alguna pregunta técnica? Contáctenos en Asahi Kasei Asaclean Americas Inc.:

Teléfono: (800) 787-4348
Correo electrónico: ventas@asaclean.com

Fax:(973) 257-1011
Sitio web: www.asaclean.com/es