

INSTRUCCIONES DE PURGA PARA MOLDEO POR INYECCIÓN CON ASACLEAN™ GRADO PF

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

Notas para antes de purgar:

- Los siguientes procedimientos son únicamente para ASACLEAN Grado PF sin relleno de vidrio. Si está usando ASACLEAN Grado PX o ASACLEAN Grado PX2, siga nuestros procedimientos estándar de purga para moldeo por inyección.
- ASACLEAN Grado PF no debe dejarse en reposo en el barril por ningún período de tiempo a temperaturas superiores a 370°C (700°F).
- 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.
- Mientras se purga, se recomienda mantener un cubo de agua cerca de la máquina. Ponga las pilas de ASACLEAN Grado PF en agua inmediatamente después de salir por la boquilla.
- Para limpiar el desconector de la boquilla o el anillo de verificación (depósitos de carbón y/o color), use tiros cortos a alta velocidad.

Instrucciones de purga:

1. Una vez finalizada la operación de moldeo, haga circular la resina de alta temperatura de la máquina, vaciando el barril. La purga debe dar comienzo lo antes posible. Limpie la tolva y la garganta de alimentación. Coloque aproximadamente la capacidad de 1 sistema (barril y dado) de ASACLEAN Grado PF en la tolva.
2. Con el tornillo hacia adelante por completo, aumente la contrapresión hasta un nivel moderado (lo suficiente como para mantener el tornillo hacia adelante).

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

3. Comience a extruir el ASACLEAN Grado PF a una velocidad del tornillo baja. Cuando comience a salir de la boquilla, aumente la velocidad del tornillo hasta un nivel moderado (aproximadamente 50% del máximo).
4. Continúe agregando ASACLEAN Grado PF siguiendo las instrucciones anteriores hasta que la pila de purga esté limpia.
5. Después de que la máquina esté limpia (con el barril todavía lleno de Grado PF), vacíe el barril de ASACLEAN Grado PF y comience a alimentar la máquina con la siguiente resina a procesar. Desplace el PF con la siguiente resina siguiendo el mismo procedimiento que se describe arriba (usando una mayor contrapresión y velocidad del tornillo con el tornillo completamente hacia adelante).
6. Una vez que todo el ASACLEAN Grado PF haya sido desplazado, empiece la producción usando las condiciones normales de procesamiento.

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

Teléfono: (800) 787-4348

Fax:(973) 257-1011

Correo electrónico: ventas@asaclean.com

Sitio web: www.asaclean.com/es