

INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN PARA EXTRUSIÓN Para Transiciones de Resinas de Altas Temperaturas a Otras Resinas usando Grado PX2

Por encima de 360°C (680°F) a menos de 300°C (570°F)

Se deben retirar las pantallas antes de purgar con el ASACLEAN PX2. Consulte con el Servicio Técnico si es posible o no purgar a través del dado. Para limpiar efectivamente extrusores con barriles ventilados podrían necesitarse procedimientos especiales. Si fuera posible, tapone los venteos. Si los venteos no pueden taponarse, contáctese con el Servicio Técnico para discutir las opciones más apropiadas.

1. Tras finalizar el ciclo de producción, extruya la resina de alta temperatura de la máquina, vaciando el barril. Limpie la tolva y la garganta de alimentación.
2. Purgue la primera resina antes de reducir temperaturas.

Nota: El ASACLEAN PX2 no deberá dejarse en reposo en la máquina por NINGÚN período de tiempo a NINGUNA temperatura.

3. Reduzca las temperaturas a la temperatura de la siguiente resina a procesar.
4. Cuando se alcance una temperatura de 280°C - 300°C (535°F - 570°F) empiece a alimentar la máquina a una temperatura más baja con un grado de ASACLEAN sin relleno de vidrio cuya calificación sea la del rango de temperatura de la siguiente resina.

Nota: Si las temperaturas de procesamiento son, o están cerca de, la temperatura máxima recomendada para el Grado PX2, comience con una velocidad del tornillo de baja a media. La velocidad del tornillo puede aumentarse a temperaturas más bajas dentro del rango recomendado para maximizar la limpieza.

5. Usando la máxima velocidad segura del tornillo, haga funcionar la máquina hasta que todo el ASACLEAN PX2 sea desplazado por el grado de ASACLEAN de temperatura más baja. Deje el barril lleno del grado de temperatura más baja y detenga el tornillo. El grado de temperatura más baja debería tener un aspecto ligeramente diferente al del ASACLEAN PX2. No se debe dejar el grado de temperatura más baja a temperaturas superiores a 300°C (570°F) durante más de 30 minutos. Si se necesitan más de 30 minutos para llegar a la temperatura más baja necesaria, coloque un barril nuevo de ASACLEAN y continúe bajando las temperaturas.
6. No deje que las temperaturas del barril caigan por debajo de 280°C (535°F) con ASACLEAN PX2 en el barril ya que podría producirse sobrecarga del tornillo durante la rotación.
7. Cuando la temperatura baje y se sitúe dentro del rango de procesamiento de la resina de temperatura más baja, vacíe el ASACLEAN del barril. Luego empiece a introducir la siguiente resina a procesar.
8. Desplace completamente todo el ASACLEAN con la siguiente resina y comience la producción.

¿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