

# **INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN PARA MOLDEO POR INYECCIÓN**

## **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)

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. Coloque aproximadamente la capacidad de 1 barril de ASACLEAN PX2 en la tolva.
5. Con el tornillo hacia adelante por completo, aumente la contrapresión hasta el nivel máximo seguro.
6. Comience a extruir el ASACLEAN PX2 a una velocidad del tornillo baja. Cuando comience a salir de la boquilla, aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro.

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 y la contrapresión pueden aumentarse a temperaturas más bajas dentro del rango recomendado para maximizar la limpieza.

7. Continúe reduciendo todas las temperaturas a 280°C - 300°C (535°F - 570°F). No deje que las temperaturas en el 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.
8. Comience a alimentar la máquina con un grado de ASACLEAN de baja temperatura. Después de que todo el ASACLEAN PX2 haya sido desplazado por el grado de menor temperatura, deje el barril lleno y detenga el tornillo. El grado de temperatura más baja tendrá una apariencia levemente diferente. El grado de temperatura más baja no deberá dejarse a temperaturas superiores a 535°F (280°C), por más de 30 minutos ya que podría descomponerse.
9. Cuando la temperatura disminuya hasta situarse dentro del rango de procesamiento de la resina de temperatura más baja, vacíe el ASACLEAN del barril.
10. A continuación, comience a alimentar con la siguiente resina a procesar, y desplace el ASACLEAN con la siguiente resina siguiendo el procedimiento de purga estándar, usando la contrapresión y la velocidad del tornillo máximas seguras y el tornillo completamente hacia adelante.
11. Comience la producción usando las condiciones de operación normales.

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

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

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