

INSTRUCCIONES DE PURGA CON ASACLEAN™ GRADO PF PARA EXTRUSIÓN Para Apagado/Sellado/Arranque de Resinas de Alta Temperatura

(Por encima de 370°C, 700°F)

Apagado y sellado

1. Después de completar la producción, purgue la máquina con ASACLEAN Grado PF siguiendo los procedimientos de purga estándar.
2. Deje un barril lleno de ASACLEAN Grado PF y comience a reducir las temperaturas hasta menos de 370°C (700°F) a una velocidad del tornillo lenta.

El ASACLEAN Grado PF no debe dejarse en reposo por ningún período de tiempo a temperaturas superiores a 370°C (700°F).

3. Una vez que se alcance una temperatura inferior a 370°C (700°F), apague las resistencias.

Arranque

1. Encienda y ajuste las resistencias a 370°C (700°F)
2. Espere hasta que la temperatura del ASACLEAN Grado PF sea de 370°C (700°F). Espere un tiempo adecuado hasta que todo el ASACLEAN se plastifique, incluso el material más alejado del termopar en la pared del barril. Pueden producirse picos de amperaje en el extrusor si el material no está completamente plastificado.
3. Para moldeo por inyección: Una vez a 370°C (700°F), añada una capacidad de un barril nuevo de ASACLEAN Grado PF y extruya a través del barril usando una contrapresión moderada (suficiente para mantener el tornillo hacia adelante) para el moldeo por inyección.
Para extrusión: Una vez a 370°C (700°F), añada una capacidad de un barril nuevo de ASACLEAN Grado PF y extruya el ASACLEAN Grado PF de la máquina, vaciando el barril, tanto como sea posible.
4. Alimente la tolva con la siguiente resina y deje el barril lleno de la siguiente resina.
5. Ajuste las resistencias para la resina que se vaya a procesar.
6. Para moldeo por inyección: Una vez a la temperatura de procesamiento adecuada, añada una capacidad de un barril nuevo de ASACLEAN Grado PF y extruya a través del barril usando una contrapresión moderada (suficiente para mantener el tornillo hacia adelante) para el moldeo por inyección.
Para extrusión: Una vez a la temperatura de procesamiento adecuada, añada una capacidad de un barril nuevo de ASACLEAN Grado PF y extruya el ASACLEAN Grado PF de la máquina, vaciando el barril, tan lejos como sea posible.

El ASACLEAN Grado PF no debe dejarse en reposo por ningún período de tiempo a temperaturas superiores a 370°C (700°F).

7. Purgue todo el PF del extrusor. De haber contaminación, repita el procedimiento de purga con PF.
8. Para moldeo por inyección: Use una velocidad de tornillo y contrapresión bajas hasta que la siguiente resina comience a salir de la boquilla, luego aumente a velocidad de tornillo moderada y contrapresión moderada hasta desplazar todo el ASACLEAN Grado PF.
Para extrusión: Use una velocidad de tornillo baja hasta que la siguiente resina comience a salir del dado, luego aumente a nivel moderado hasta desplazar todo el ASACLEAN Grado PF. Comience la producción usando las condiciones normales de procesamiento para la siguiente resina.

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

Teléfono:(800) 787-4348 / (973)257-1999
Correo electrónico: ventas@asaclean.com

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