

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

## **Para la eliminación de resinas de alta temperatura en la limpieza previa al mantenimiento**

(Por encima de 370°C, 700°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. Alimente la tolva con aproximadamente la capacidad de 1 barril de ASACLEAN PF
3. Aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro, aumentando al mismo tiempo la contrapresión lo suficiente como para mantener el tornillo en posición hacia adelante. Si la contaminación de la resina todavía es visible en la pila de purga, repita los pasos 2-3 hasta que esté limpia.
4. Ajuste todas las temperaturas a 280°C - 300°C (535°F - 570°F) y siga purgando a velocidad del tornillo lenta hasta que las temperaturas estén por debajo de 370°C (700°F).

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

5. Cuando todas las temperaturas estén por debajo de 370°C (700°F), detenga el tornillo. Deje el barril completamente lleno de ASACLEAN PF para evitar que entre oxígeno en el barril.
6. No deje que las temperaturas en la moldeadora por inyección caigan por debajo de 280°C (535°F) con ASACLEAN PF en el barril ya que podría producirse sobrecarga del tornillo cuando se reanude su rotación.
7. Cuando todas las temperaturas alcancen los 280°C - 300°C (535°F - 570°F), comience a alimentar la moldeadora por inyección con ASACLEAN EX a una velocidad del tornillo lenta para eliminar depósitos del tornillo y el barril y para hacer que sea más fácil extraer el tornillo. Siga las “INSTRUCCIONES ESTÁNDAR DE PURGA CON ASACLEAN para LIMPIEZA PREVIA A MANTENIMIENTO y EXTRACCIÓN DEL TORNILLO.” Para limpiar el tornillo y el barril, se puede usar un grado no relleno con vidrio de ASACLEAN, como el ASACLEAN U, en lugar del grado EX, pero podría no ser tan eficiente para eliminar los depósitos persistentes.

¿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)