

INSTRUCCIONES DE PURGA PARA EXTRUSIÓN CON ASACLEAN™GRADO PF

Para Transiciones de Resinas de Alta Temperatura a Otras Resinas

Por encima de 370°C (700°F) a menos de 300°C (570°F)

Notas para antes de purgar:

- ASACLEAN Grado PF no debe dejarse en reposo en el barril por ningún período de tiempo a temperaturas superiores a 370°C (700°F) ya que podría ocurrir descomposición.
- 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.
- El Grado PF actúa mejor si se retiran los paquetes de pantalla. No obstante, pueden dejarse las pantallas y los dados en su sitio para purgar con ASACLEAN Grado PF siempre y cuando la pantalla no exceda la malla 100 (solo 1 capa de malla). Para limpiar efectivamente extrusores con barriles con venteos 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.
- Mientras se purga, se recomienda mantener un cubo de agua cerca de la máquina. Coloque las pilas de purga ASACLEAN en agua inmediatamente después de salir de la boquilla.

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, aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro y asegúrese de que la pila de purga aparezca limpia. No se deberá dejar el ASACLEAN Grado PF en reposo en el barril a temperaturas superiores a 370°C (700°F) por ningún período de tiempo.
3. Reduzca las temperaturas en el extrusor a menos de 370°C (700°F) – temperaturas de procesamiento de la segunda resina
4. Cuando todas las temperaturas estén por debajo de 370°C, detenga la rotación del tornillo.

Nota: No permita que las temperaturas de fusión del ASACLEAN Grado PF caigan por debajo de 280°C (535°F), ya que podría someterse el acoplamiento del extrusor a un desgaste inapropiado.

5. Las temperaturas de procesamiento de la segunda resina →280°C -300°C (535°F-570°F):
Cuando todas las temperaturas se encuentren a la temperatura correcta para la 2ª resina, comience a alimentar la máquina con la resina de la segunda producción. Una vez que la siguiente resina empiece a salir, aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro. Deje el sistema en funcionamiento hasta que el ASACLEAN Grado PF haya sido completamente desplazado.

Las temperaturas de procesamiento de la segunda resina →180°C -280°C (355°F-535°F): Cuando todas las temperaturas se encuentren a 300°C (570°F), extruya de la máquina el ASACLEAN Grado PF, vaciando el barril, tan lejos como sea posible. Y alimente la tolva con aproximadamente la capacidad de 1 barril de ASACLEAN Grado U. Y mantenga el barril lleno de ASACLEAN Grado U. Reduzca las temperaturas en el extrusor hasta la temperatura correcta para la segunda resina. Cuando todas las temperaturas estén a la temperatura correcta para la segunda resina, alimente la tolva con aproximadamente la capacidad de 1 barril de ASACLEAN Grado U y aumente la velocidad del tornillo hasta el nivel máximo seguro y extruya el ASACLEAN Grado U de la máquina, vaciando el barril, tan lejos como sea posible. Y alimente la segunda resina y use una velocidad del tornillo baja hasta que la siguiente resina empiece a salir del dado; a continuación, aumente la velocidad del tornillo hasta un nivel moderado hasta que todo el ASACLEAN Grado U haya sido completamente desplazado.

6. Reanude la producción.

¿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