

# INSTRUCCIONES DE PURGA PARA MOLDEO POR EXTRUSIÓN-SOPLADO CON GRADOS QUÍMICOS DE ASACLEAN™

**Para Resinas 175°C – 360°C (345°F – 680°F)**

1. Vacíe el sistema de la resina de producción, y asegúrese de que las áreas de alimentación estén limpias.
2. Si es posible y seguro hacerlo, aumente las temperaturas en todas las zonas posteriores al tornillo y el barril hasta, como mínimo, 230°C (450°F). Se obtendrán los mejores resultados a entre 260°C y 315°C (500°F a 600°F). Las temperaturas de los cabezales externos (en configuraciones con cabezales múltiples) deberán ser 30°C (50°F) superiores a las de los cabezales internos. No exceda los 360°C (680°F). No use ASACLEAN Grado NCF para moldeo por extrusión-soplado.

**Si está purgando una resina sensible al calor, no exceda la temperatura segura de procesamiento del material. Puede que sea necesario repetir este procedimiento de purga a temperaturas elevadas para eliminar toda la contaminación.**

3. Limpie manualmente y tapone todos los venteos del barril, y aumente 15°C (25°F) las temperaturas en las zonas de descompresión, asegurándose de que todas las áreas de alimentación estén limpias.
4. Descargue la máquina haciendo circular 1-4 volúmenes del sistema de moldeo por soplado Grado HDPE limpio y natural. Es mejor usar un HDPE que sea más rígido que la resina de producción.
5. Vacíe el sistema de la resina de descarga y añada ASACLEAN a una velocidad del tornillo normal hasta que la purga salga de manera uniforme del cabezal o cabezales. Si usa acumuladores, aumente los puntos de ajuste un 10% y haga circular en automático de 2 a 4 veces para asegurar un llenado completo.
6. Gire el tornillo a las rpm mínimas controlables durante 30 minutos para que el material absorba el calor. ASACLEAN se activa con calor, de manera que durante este proceso de absorción tendrá lugar una expansión. Para tornillos recíprocos, detenga el tornillo durante la fase de absorción e inyecte cada 5 minutos para asegurarse de que el cabezal se mantenga lleno.
7. Vacíe el tornillo y el barril.
8. Si la última purga sigue presentando contaminación, repita los pasos 5-7.
9. Espere 5 minutos con un barril vacío a que se disgreguen los residuos de ASACLEAN.
10. Cambie las temperaturas al perfil requerido para el siguiente material.
11. Cuando sea seguro hacerlo, desplace el ASACLEAN con la siguiente resina.
12. Comience la producción bajo condiciones de procesamiento normales.

## ¿Alguna pregunta técnica?

Para solicitar boletines técnicos detallados o asistencia técnica, contáctenos en Asahi Kasei Asaclean Americas Inc.

Teléfono: (800) 787-4348 / (973) 257-1999

Fax: (973) 257-1011

Sitio web: [www.asaclean.com/es](http://www.asaclean.com/es)

Correo electrónico: [ventas@asaclean.com](mailto:ventas@asaclean.com)