

INSTRUCCIONES DE PURGA PARA EXTRUSIÓN CON ASACLEAN™ GRADO NCH

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. No retire el dado.
2. Si se sabe que el cambio o la limpieza va a ser difícil, descargue la máquina haciendo circular 1-4 volúmenes del sistema de Grado HDPE para extrusión limpio y natural.
3. Añada ASACLEAN NCH a una velocidad normal del tornillo hasta que la purga salga del dado de manera uniforme.
4. Con el tornillo girando a unas rpm mínimas controlables, permita que se absorba el calor durante 5 minutos. ASACLEAN NCH se activa con calor, de manera que durante la absorción de calor tendrá lugar una expansión (si está sellando, apague todos los calentadores con el sistema lleno de ASACLEAN NCH).
5. Purgue la máquina del ASACLEAN NCH.
6. Si cuando la última purga de ASACLEAN NCH deje el sistema se sigue observando contaminación, repita los pasos 3-5.

Si se necesita una efectividad aun mayor, aumente las temperaturas en la parte descendente del extrusor y/o aumente el tiempo de absorción del calor hasta 30 minutos. No exceda los 360°C (680°F).

7. Si se han aumentado las temperaturas, ajuste el perfil de temperatura a las condiciones de proceso de la siguiente resina y, cuando sea seguro hacerlo, desplace el ASACLEAN NCH con la siguiente resina.
8. 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

Correo electrónico: ventas@asaclean.com