

# **INSTRUCCIONES DE PURGA DE CANALES CALIENTES DE MOLDEO POR INYECCIÓN CON ASACLEAN™ GRADO NCR**

## **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. Aumente las temperaturas de la boquilla y la zona frontal alrededor de 30°C (50°F), si hacerlo es seguro y se encuentra dentro del rango de procesamiento recomendado de la resina. Aumente las temperaturas del colector hasta la máxima temperatura permisible para el molde, para favorecer la limpieza. Mantenga la temperatura de la garganta de alimentación por debajo de 120°C (250°F).

**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. Aumente las temperaturas del molde y la sonda hasta la máxima temperatura permisible para el molde. De ser permisible, desconecte el agua de enfriamiento en la mitad caliente del molde. Fundir las capas acumuladas de polímeros requerirá un calor intenso.

**Se recomienda consultar con el fabricante del molde para determinar la máxima temperatura permisible, y si es permisible desconectar el agua de enfriamiento.**

4. Descargue la máquina y el canal caliente inyectando entre 5-10 veces con polietileno limpio y natural que sea, como mínimo, tan rígido como la resina de producción, para eliminar la mayor parte de la resina de producción residual. Retraiga el tornillo y el barril y purgue el material que quede.
5. Con el barril ahora vacío y el tornillo en posición hacia adelante, añada ASACLEAN NCR girando el tornillo hasta que la purga comience a salir de la boquilla.
6. Detenga el tornillo y deje que el contenido del barril se asiente para una absorción de calor de entre 10 - 20 minutos. ASACLEAN se activa con calor, de manera que durante la absorción de calor tendrá lugar una expansión. Si la boquilla deja de brotar, agite el tornillo hasta que empiece de nuevo.
7. Purgue el material de ASACLEAN NCR del tornillo y el barril. Si la última purga sigue fuertemente contaminada, eleve las temperaturas de la boquilla unos 55°C (100°F) adicionales, y repita los pasos 5-7.
8. Cuando el tornillo esté limpio, mueva el tornillo y el barril hacia adelante y cargue el sistema con ASACLEAN NCR inyectando partes (debería ser suficiente con 4-6 inyecciones).
9. Empape el molde con NCR durante 10 minutos. Todas las cavidades deberán estar llenas, con el molde sujeto, el tornillo detenido y la boquilla en posición adelantada.
10. Vacíe el sistema efectuando inyecciones. Si las últimas partes siguen mostrando contaminación, repita los pasos 8-10.
11. Cambie las temperaturas de la boquilla, el barril y el canal caliente para la siguiente resina. Desplace el ASACLEAN NCR 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)