

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

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

**Nota: Este grado NO se recomienda para purgar canales calientes.**

1. Retraiga del molde el tornillo y el barril. Vacíe el sistema de la resina de producción, y asegúrese de que las áreas de alimentación estén limpias.
2. Descargue la máquina con entre 1 y 4 volúmenes de barril de HMW-HDPE.
3. Vacíe el tornillo y el barril.
4. Añada ASACLEAN NCT a una velocidad normal del tornillo hasta que la purga salga de la boquilla.
5. Continúe la extrusión a las RPM mínimas controlables para una absorción de calor de entre 10 - 20 minutos. ASACLEAN NCT se activa con calor, de manera que durante la absorción de calor tendrá lugar una expansión (si está sellando, apague todas las resistencias con el sistema lleno de ASACLEAN NCT).

**Si está haciendo una transición a una resina con una temperatura de procesamiento más baja, por favor, mantenga las condiciones de operación iniciales hasta que el sistema esté limpio.**

6. Vacíe el tornillo y el barril a la velocidad normal del tornillo. Si se observa contaminación cuando la última cantidad de ASACLEAN NCT salga de la máquina, repita los pasos 4-6.
7. Cambie las temperaturas para la siguiente resina.
8. Cuando sea seguro hacerlo, desplace el ASACLEAN NCT con la siguiente resina.
9. 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)