



EXTRUSION

Blasformen mit Akkumulator

Hilfreiche Hinweise:

- Tragen Sie immer angemessene und sichere Schutzkleidung, wie Handschuhe und Gesichtsmaske und folgen Sie den Anweisungen des Maschinenhandbuchs.
- Verwenden Sie eine ausreichende Menge an Purgex.

Reinigungsprozedur:

1. Entleeren Sie den Zylinder.
2. Erhöhen Sie die Temperatur des Akkumulators um 40°C – 50°C, nicht höher als 270°C.
3. Füllen Sie Purgex in den Trichter.

Achtung: Wenn Anlagen mit Akkumulatorköpfen gereinigt werden sollen, verwenden Sie etwa die 3 fache Menge der Akkumulatorvolumens und verwenden Sie Purgex™ 456 Plus oder Purgex™ 457 Plus.

4. Verarbeiten Sie Purgex bis der Akkumulator vollständig gefüllt ist.
5. Zentrieren Sie den Kolben.
6. Öffnen Sie den Düsenpalt auf etwa 0,5 mm und drücken Sie etwas Purgex aus der Düse (ca. 5% der Gesamtmenge)
7. Lassen Sie Purgex 45 Minuten einwirken.
8. Vergrößern Sie den Düsenpalt auf das Maximum.
9. Leeren Sie den Akkumulator durch kontinuierliche Kolbenhübe.
10. Befüllen Sie den Extruder mit dem im Anschluss zu verarbeitenden Polymer und verarbeiten Sie dieses so lange bis Purgex vollständig aus der Anlage entfernt ist.
11. Beginnen Sie mit der neuen Fertigung.

Weitere Hinweise:

- A. Sofern technische Kunststoffe verarbeitet werden ist die Verwendung von Purgex™ 3056 Plus oder Purgex™ 3057 Plus zu empfehlen.
- B. Beispielrechnung für die benötigte Menge an Purgex™:
Kapazität des Akkumulators: 10 kg
Menge an Purgex: 30 kg