



## SPRITZGUSS

### Hilfreiche Hinweise:

- Verwenden Sie eine ausreichende Menge an Purgex.
- Die Erhöhung des Staudruckes ist nicht erforderlich.
- Sollte die Schnecke „durchdrehen“, vermindern Sie den Staudruck.
- Bei der **Materialumstellung von Material mit höherer Verarbeitungstemperatur auf Material mit niedrigerer Verarbeitungstemperatur, verarbeiten Sie Purgex mit der höheren Verarbeitungstemperatur** bis es sauber aus der Düse tritt.

Bsp. PA auf PP – Verarbeitungstemperatur von PA!!

### Reinigungsprozedur:

1. Entleeren Sie den Zylinder durch Abspritzen des Restmaterials.
2. Entleeren Sie den Trichter.
3. Befüllen Sie den Trichter mit Purgex gemäß der empfohlenen Richtmenge.  
(Daumenregel: dosieren Sie etwa die 1,5 - fache Menge des Zylindervolumens)
4. Füllen Sie den Zylinder durch Rotation der Schnecke.
5. Dosieren Sie 3-5 Schneckenhübe ins Freie, bis weitestgehend weißes Purgex aus der Düse tritt und eine Schaumbildung erkennbar ist.
6. Lassen Sie die Maschine 5 min stehen (sehr wichtig!!!!), stellen Sie sicher dass die Schnecke in vorderer Stellung ist.
7. Verarbeiten Sie Purgex weiter durch Abspritzen der Maschine, bis der Zylinder weitestgehend geleert ist.
8. Füllen Sie, das als nächstes zu verarbeitende Polymer in den Trichter, verarbeiten Sie dieses bis Purgex vollständig entfernt und das Material sauber ist.

### Weitere Hinweise:

- A. Für schwierige Anwendungen, wie starke Verschmutzungen, flüssige oder hochkonzentrierte Farben, karbonfaserverstärkte Materialien etc. könnte ein Vorspülen mit naturfarbenem PE oder PP sinnvoll sein.
- B. Bei Material- oder Farbwechsel von PC kann die Wirkung von Purgex durch die Erhöhung des Staudruckes verbessert werden. Spülen Sie gründlich mit dem im Anschluss zu verarbeitendem Material nach.
- C. Sollte die Verarbeitungstemperatur höher als empfohlen sein, unterlassen Sie die STEHZEIT (Pkt. 6)