



## **SPRITZGUSS**

Heißkanalwerkzeug – geschlossenes Werkzeug

### **Hilfreiche Hinweise:**

- Tragen Sie immer angemessene und sichere Schutzkleidung, wie Handschuhe und Gesichtsmaske und folgen Sie den Anweisungen des Maschinenhandbuchs.
- Die Größe der Fließkanäle des Anguss - und Verteilersystems sowie der Düsen sollte mind. 0,8 mm betragen.

### **Reinigungsprozedur:**

1. Folgen Sie den Anweisungen zur Reinigung der Plastifiziereinheit gemäß der Anwendungsbeschreibung zum Reinigen der Spritzgießmaschine Punkt 1 bis 7.
2. Bereiten Sie das Heißkanalsystem entsprechend der üblichen Start- Prozedur vor.
3. Stellen Sie vorhandene Transport- oder Fördersysteme aus und stellen Sie sicher, dass diese nicht mit heißem Kunststoff beschädigt werden können.
4. Stellen Sie sicher, dass die Sicherheitstür geschlossen ist.
5. Erhöhen Sie die Temperatur des Heißkanalsystems.
6. Erhöhen Sie den Staudruck um mindestens 13 bar.
7. Reduzieren Sie die Schneckendrehzahl auf 50- 80%.
8. Füllen Sie Purgex in den Trichter, dosieren Sie etwa eine Zylinderfüllung.
9. Dosieren Sie ins Freie, bis weitestgehend weißes Purgex aus der Düse tritt.
10. Fertigen Sie Formteile mit Purgex.
11. Prüfen Sie die Teile auf Verunreinigungen.
12. Setzen Sie die Fertigung fort, bis die Teile keine Verunreinigungen aufweisen.
13. Füllen Sie das im Anschluss zu verarbeitende Material in den Trichter und stellen Sie die entsprechenden Verarbeitungsparameter ein.
14. Richten Sie die Maschine für die neue Produktion ein und beginnen Sie mit der Fertigung.

### **Weitere Hinweise:**

Für schwierige Anwendungen (starke Verschmutzungen, flüssige Farben, karbonfaserverstärkte Materialien etc. folgende Empfehlungen:

- A. Vorspülen mit naturfarbenem PE oder PP
- B. Erhöhen der Verarbeitungstemperatur um 10- 40°C.