



EXTRUSION

Folien, Platten, Schläuche, Profile

Vorbereitung:

1. Schließen Sie die Materialzuführung
2. Entleeren Sie den Zylinder durch Abspritzen des Restmaterials
3. Reinigen Sie den Trichter
4. Entfernen Sie das Siebpaket.
5. Schließen Sie; sofern möglich, die Entgasungszone, bzw. -zonen.
6. Befüllen Sie den Trichter mit Purgex gemäß der empfohlenen Richtmenge.

Achtung: Die benötigte Menge entspricht dem Ausstoß von 10 Minuten

Reinigungsprozedur:

1. Beginnen Sie mit der Verarbeitung von Purgex unter Beibehaltung der Verarbeitungsbedingungen (Drehzahl, Temperaturen).
2. Extrudieren Sie Purgex durch das gesamte System, einschließlich des Werkzeuges (der Düsenpalt sollte mindestens 0,8 mm betragen).
3. Arbeiten Sie zwischenzeitlich etwa 1 Minute lang mit maximaler Schneckendrehzahl.
4. Füllen Sie anschließend das als nächstes zu verarbeitende Polymer in den Trichter und verarbeiten Sie dieses bis Purgex vollständig entfernt und das Material sauber ist.
5. Bei hartnäckigen Verschmutzungen wiederholen Sie Schritt 1- 5.
6. Setzen Sie das Siebpaket wieder ein, öffnen Sie die Entgasung und beginnen Sie mit der neuen Fertigung.

Weitere Hinweise:

- A. Reduzieren Sie, wenn möglich, die Schneckendrehzahl etwa 5 min auf ein Minimum ohne die Extrusion vollständig zu unterbrechen. Damit verbessern Sie die Einwirkung von Purgex und simulieren eine Stehzeit.
- B. Hartnäckige Brenner und Anhaftungen, nach langer Verarbeitung von Polymeren, können eine 2. oder 3. Reinigung erfordern. In diesen Fällen ist es hilfreich, die Verarbeitungstemperaturen beim 2. und 3. Durchlauf um etwa 10°C zu erhöhen.