



SPRITZGUSS

Heißkanalwerkzeug – offenes Werkzeug

Hilfreiche Hinweise:

- Tragen Sie immer angemessene und sichere Schutzkleidung, wie Handschuhe und Gesichtsmaske und folgen Sie den Anweisungen des Maschinenhandbuchs.
- Prüfen Sie mit dem Werkzeughersteller, ob das Werkzeug in geöffnetem Zustand gereinigt werden kann, ohne dass es beschädigt wird, bevor Sie nach dieser Methode arbeiten.
- 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. Schützen Sie das Werkzeug in einer sicheren und angemessenen Art und Weise.
3. Stellen Sie vorhandene Transport- oder Fördersysteme aus und stellen Sie sicher, dass diese nicht mit heißem Kunststoff beschädigt werden können.
4. Bereiten Sie das Heißkanalsystem entsprechend der üblichen Start- Prozedur vor.
5. Stellen Sie sicher, dass die Sicherheitstür geschlossen ist.
6. Erhöhen Sie die Temperatur des Heißkanalsystems.
7. Erhöhen Sie den Staudruck um mindestens 13 bar.
8. Reduzieren Sie die Schneckendrehzahl auf 50- 80%.
9. Füllen Sie PurgeX in den Trichter, dosieren Sie etwa eine Zylinderfüllung.
10. Dosieren Sie ins Freie, bis weitestgehend weißes PurgeX aus der Düse tritt.
11. Bringen Sie die Spritzeinheit in vordere Position bis Düse und Angussbuchse abdichten.
12. Spritzen Sie PurgeX solange durch das Heißkanalsystem, bis es sauber ist.
13. Füllen Sie das im Anschluss zu verarbeitende Material in den Trichter und stellen Sie die entsprechenden Verarbeitungsparameter ein.
14. Fahren Sie die Maschine weiter bis kein PurgeX mehr erkennbar ist.
15. Prüfen Sie das Werkzeug nach Kunststoffrückständen und entfernen Sie diese, bevor Sie das Werkzeug schließen.
16. Richten Sie die Maschine für die neue Produktion ein und beginnen Sie mit der Fertigung.