



## EXTRUSION

### 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™.
- Verarbeiten Sie Purgex™ mit der Verarbeitungstemperatur des bisher verarbeiteten Polymers.

### Reinigungsprozedur:

1. Entleeren Sie den Zylinder durch Abspritzen des Restmaterials
2. Entfernen Sie das Sieb, bzw. den Siebwechsler.
3. Schließen Sie; sofern möglich, die Entgasungszone, bzw. -zonen.
4. Befüllen Sie den Trichter mit Purgex™ gemäß der empfohlenen Richtmenge.
5. Stellen Sie sicher, dass der Zylinder vollständig mit Purgex™ gefüllt ist. Weitestgehend helles Purgex™ sollte aus der Düse treten und ein deutliches Aufschäumen erkennbar sein.
6. Lassen Sie die Maschine ohne Veränderung der Verarbeitungstemperatur mindestens 5 min stehen (sehr wichtig!!!!).
7. Füllen Sie anschließend das als nächstes zu verarbeitende Polymer in den Trichter und verarbeiten Sie dieses bis Purgex™ vollständig entfernt ist.
8. Setzen Sie das Sieb wieder ein, öffnen Sie die Entgasung und beginnen Sie mit der neuen Fertigung.

### Weitere Hinweise:

- A. Für schwierige Anwendungen, wie starke Verschmutzungen, flüssige oder hochkonzentrierte Farben, karbonfaserverstärkte Materialien etc. könnten folgende Schritte helfen:
- ein Vorspülen mit naturfarbenem PE oder PP sinnvoll sein.
  - Erhöhen der Verarbeitungstemperatur um 10- 40°C.
  - Reinigen mit Purgex™ 457 Plus, Purgex™ 459 Plus oder Purgex™ 3057 Plus.
- B. Sollte die Verarbeitungstemperatur höher als empfohlen sein,  
unterlassen Sie die STEHZEIT (Pkt. 6)