



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 Trichter.
2. Entleeren Sie den Zylinder durch Abspritzen des Restmaterials.
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, stellen Sie sicher dass:
 - die Düse verschlossen (Anlegen an Angussbuchse, Verschlussdüse)
 - Schnecke 1/3 aufgezogen wird.**Das Treibmittel muss in den Schneckengängen expandieren können!!!!**
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. Sollte die Verarbeitungstemperatur höher als empfohlen sein, unterlassen Sie die STEHZEIT (Pkt. 6)