



SUGEROWANE PROCEDURY CZYSZCZENIA przy zmianie koloru / tworzywa / zakończeniu i rozpoczęciu pracy

Proces: Wtrysk - system gorącokanałowy z otwartą formą

UWAGA: Przed dokonaniem jakichkolwiek czynności upewnij się czy zostały zachowane środki ostrożności zgodne z zasadami bezpiecznej pracy w Twojej firmie. Zwróć w szczególności uwagę na stosowanie ubioru ochronnego oraz ewentualną obecność osób nieuprawnionych do przebywania w strefie produkcji.

KROK 1 – PROCEDURA CZYSZCZENIA CYLINDRA I ŚLIMAKA:

1. Pozostaw ustawienia parametrów (temperatura, obroty) aktualnie przetwarzanego tworzywa.
2. Wycofaj układ uplastyczniający od formy, pozostawiając przestrzeń dla wypływającego z ustnika środka czyszczącego.
3. Odłącz lub zamknij urządzenie podające tworzywo i dokładnie oczyść lej zasypowy.
4. Opróżnij cylinder i ślimak z przetwarzanego tworzywa.
5. Wsyp Dyna-Purge (1 do 2 objętości cylindra) do pustego leja zasypowego.
Uwaga: wymagana ilość zależy od stanu czyszczonej maszyny.
6. Ustaw dawkę wtrysku w przedziale pomiędzy 50% a dopuszczalnym maksimum.
7. Czyść do czasu, aż wypływający środek będzie wolny od zanieczyszczeń.
8. Dokładnie oczyść ustnik maszyny oraz tuleję wtryskową formy z zanieczyszczeń.
Ostrzeżenie: zawsze używaj odpowiedniego ubioru ochronnego.

KROK 2 – PROCEDURA CZYSZCZENIA SYSTEMU GORĄCOKANAŁOWEGO:

1. Przesuń układ uplastyczniający do przodu, łącząc go z tuleją formy.
2. Ustaw dawkę wtrysku dla wymaganej wielkości detalu i czyść przy otwartej formie.
3. Dodawaj Dyna-Purge do czasu, aż wypływający środek będzie wolny od zanieczyszczeń.
4. Dokładnie oczyść lej zasypowy i dostosuj temperaturę dla przetwarzanego następnie tworzywa.
5. Użyj tego tworzywa do usunięcia pozostałości Dyna-Purge.
6. Sprawdź czy przewężki w formie nie są zablokowane i rozpocznij produkcję.

▪ **procedury zakończenia / rozpoczęcia pracy na odwrocie** ▪

Proces: Wtrysk - system goręcokanałowy z otwartą formą

ZAKOŃCZENIE PRACY:

1. Pozostaw ustawienia parametrów (temperatura, obroty) aktualnie przetwarzanego tworzywa.
2. Wycofaj układ uplastyczniający od formy, pozostawiając przestrzeń dla wypływającego z ustnika środka czyszczącego.
3. Odłącz lub zamknij urządzenie podające tworzywo i dokładnie oczyść lej zasypowy.
4. Opróżnij cylinder i ślimak z przetwarzanego tworzywa.
5. Wsyp Dyna-Purge (1 do 2 objętości cylindra) do pustego leja zasypowego.
Uwaga: wymagana ilość zależy od stanu czyszczonej maszyny.
6. Przy ślimaku w przednim położeniu czyść do momentu, aż wypływający z maszyny środek będzie wolny od zanieczyszczeń.
7. Upewnij się, że cylinder jest wypełniony Dyna-Purge. Zatrzymaj obroty ślimaka oraz obniż temperaturę lub wyłącz strefy grzania maszyny
Ostrzeżenie: nie uruchamiaj ślimaka przy zastygniętym środku czyszczącym!

ROZPOCZĘCIE PRACY:

1. Zwiększ temperaturę o 10°C powyżej minimalnej temperatury przetwarzania Dyna-Purge.
Uwaga: sprawdź w instrukcji obsługi maszyny zalecenia producenta dot. rozruchu.
2. Kiedy żądana temperatura Dyna-Purge zostanie osiągnięta, rozpocznij powolne obracanie ślimaka. Ponieważ środek może być wciąż zastygnięty, nie ustawiaj obrotów ślimaka na maksimum.
3. Jeżeli wypływający z maszyny środek będzie wciąż zanieczyszczony, wsyp więcej Dyna-Purge i poczekaj, aż będzie on wolny od zanieczyszczeń.
4. Dokładnie oczyść lej zasypowy i dostosuj temperaturę dla przetwarzanego następnie tworzywa.
5. Użyj tego tworzywa do usunięcia pozostałości Dyna-Purge
6. Dokładnie oczyść ustnik maszyny oraz tuleję wtryskową formy z zanieczyszczeń.
Ostrzeżenie: zawsze używaj odpowiedniego ubioru ochronnego.
7. Przesuń układ uplastyczniający do przodu, łącząc go z tuleją formy.
8. Kontynuuj czyszczenie do momentu, aż tworzywo przepływające przez system goręcokanałowy będzie wolne od zanieczyszczeń.
9. Rozpocznij produkcję.

Uwaga: Powyższe informacje oparte są na danych, które uważamy za wiarygodne, jednakże firma Shuman Plastics, Inc. nie jest w stanie zagwarantować w żaden sposób efektów dla poszczególnych zastosowań. Z uwagi na to, iż firma Shuman Plastics nie ma możliwości nadzoru nad każdym użyciem swojego produktu, efekty osiągane przez poszczególnych klientów mogą się różnić. Każdy użytkownik produktu powinien przeprowadzić przed jego zakupem testy na swoich maszynach w celu określenia przydatności dla swoich zastosowań. Żadna z informacji zawartych w tym dokumencie nie ma na celu naruszenia jakiegokolwiek obowiązującego patentu, zarówno krajowego jak i międzynarodowego, ani jakichkolwiek praw, które mogłyby mieć zastosowanie w tym przypadku.



SUGEROWANE PROCEDURY CZYSZCZENIA przy zmianie koloru / tworzywa / zakończeniu i rozpoczęciu pracy

Proces: Wtrysk – szybka zmiana koloru przy systemie gorącokanałowym

UWAGA: Przed dokonaniem jakichkolwiek czynności upewnij się czy zostały zachowane środki ostrożności zgodne z zasadami bezpiecznej pracy w Twojej firmie. Zwróć w szczególności uwagę na stosowanie ubioru ochronnego oraz ewentualną obecność osób nieuprawnionych do przebywania w strefie produkcji.

PROCEDURA ZMIANY:

1. Pozostaw ustawienia parametrów (temperatura, obroty) aktualnie przetwarzanego tworzywa. Kiedy pozostałe tworzywo znajdzie się poniżej gardzieli zasilania, odłącz lub zamknij urządzenie podające tworzywo i dokładnie oczyść lej zasypowy.
2. Wsyp Dyna-Purge (1 do 2 objętości cylindra) do pustego leja zasypowego i kontynuuj produkcję detali do momentu, aż pojawi się w nich Dyna-Purge.
Uwaga: wymagana ilość zależy od stanu czyszczonej maszyny.
3. Przy otwartej formie oraz ustniku połączonym z tuleją formy, rozpocznij czyszczenie cylindra i systemu gorącokanałowego formy. W przypadku czyszczenia skomplikowanych kanałów i przewęzek przepuść przez nie więcej Dyna-Purge, blokując przy tym pozostałe.
4. Kiedy Dyna-Purge znajdzie się poniżej gardzieli zasilania, dokładnie oczyść lej zasypowy i wsyp przetwarzane następnie tworzywo.
5. Przy wciąż otwartej formie, użyj tego tworzywa do usunięcia pozostałości Dyna-Purge.
6. Sprawdź czy przewężki w formie nie są zablokowane i rozpocznij produkcję.

▪ **procedury zakończenia / rozpoczęcia pracy na odwrocie** ▪

Proces: Wtrysk – szybka zmiana koloru przy systemie gorącokanałowym

ZAKOŃCZENIE PRACY:

1. Pozostaw ustawienia parametrów (temperatura, obroty) aktualnie przetwarzanego tworzywa.
2. Wycofaj układ uplastyczniający od formy, pozostawiając przestrzeń dla wypływającego z ustnika środka czyszczącego.
3. Odłącz lub zamknij urządzenie podające tworzywo i dokładnie oczyść lej zasypowy.
4. Opróżnij cylinder i ślimak z przetwarzanego tworzywa.
5. Wsyp Dyna-Purge (1 do 2 objętości cylindra) do pustego leja zasypowego.
Uwaga: wymagana ilość zależy od stanu czyszczonej maszyny.
6. Przy ślimaku w przednim położeniu czyść do momentu, aż wypływający z maszyny środek będzie wolny od zanieczyszczeń.
7. Upewnij się, że cylinder jest wypełniony Dyna-Purge. Zatrzymaj obroty ślimaka oraz obniż temperaturę lub wyłącz strefy grzania maszyny
Ostrzeżenie: nie uruchamiaj ślimaka przy zastygniętym środku czyszczącym!

ROZPOCZĘCIE PRACY:

1. Zwiększ temperaturę o 10°C powyżej minimalnej temperatury przetwarzania Dyna-Purge.
Uwaga: sprawdź w instrukcji obsługi maszyny zalecenia producenta dot. rozruchu.
2. Kiedy żądana temperatura Dyna-Purge zostanie osiągnięta, rozpocznij powolne obracanie ślimaka. Ponieważ środek może być wciąż zastygnięty, nie ustawiaj obrotów ślimaka na maksimum.
3. Jeżeli wypływający z maszyny środek będzie wciąż zanieczyszczony, wsyp więcej Dyna-Purge i poczekaj, aż będzie on wolny od zanieczyszczeń.
4. Dokładnie oczyść lej zasypowy i dostosuj temperaturę dla przetwarzanego następnie tworzywa.
5. Użyj tego tworzywa do usunięcia pozostałości Dyna-Purge
6. Dokładnie oczyść ustnik maszyny oraz tuleję wtryskową formy z zanieczyszczeń.
Ostrzeżenie: zawsze używaj odpowiedniego ubioru ochronnego.
7. Przesuń układ uplastyczniający do przodu, łącząc go z tuleją formy.
8. Kontynuuj czyszczenie do momentu, aż tworzywo przepływające przez system gorącokanałowy będzie wolne od zanieczyszczeń.
9. Rozpocznij produkcję.

Uwaga: Powyższe informacje oparte są na danych, które uważamy za wiarygodne, jednakże firma Shuman Plastics, Inc. nie jest w stanie zagwarantować w żaden sposób efektów dla poszczególnych zastosowań. Z uwagi na to, iż firma Shuman Plastics nie ma możliwości nadzoru nad każdym użyciem swojego produktu, efekty osiągnięte przez poszczególnych klientów mogą się różnić. Każdy użytkownik produktu powinien przeprowadzić przed jego zakupem testy na swoich maszynach w celu określenia przydatności dla swoich zastosowań. Żadna z informacji zawartych w tym dokumencie nie ma na celu naruszenia jakiegokolwiek obowiązującego patentu, zarówno krajowego jak i międzynarodowego, ani jakichkolwiek praw, które mogłyby mieć zastosowanie w tym przypadku.



SUGEROWANE PROCEDURY CZYSZCZENIA przy zmianie koloru / tworzywa / zakończeniu i rozpoczęciu pracy

Proces: Wtrysk - system gorącokanałowy z zamkniętą formą

UWAGA: Przed dokonaniem jakichkolwiek czynności upewnij się czy zostały zachowane środki ostrożności zgodne z zasadami bezpiecznej pracy w Twojej firmie. Zwróć w szczególności uwagę na stosowanie ubioru ochronnego oraz ewentualną obecność osób nieuprawnionych do przebywania w strefie produkcji.

KROK 1 – PROCEDURA CZYSZCZENIA CYLINDRA I ŚLIMAKA:

1. Pozostaw ustawienia parametrów (temperatura, obroty) aktualnie przetwarzanego tworzywa.
2. Wycofaj układ uplastyczniający od formy, pozostawiając przestrzeń dla wypływającego z ustnika środka czyszczącego.
3. Odłącz lub zamknij urządzenie podające tworzywo i dokładnie oczyść lej zasypowy.
4. Opróżnij cylinder i ślimak z przetwarzanego tworzywa.
5. Wsyp Dyna-Purge (1 do 2 objętości cylindra) do pustego leja zasypowego.
Uwaga: wymagana ilość zależy od stanu czyszczonej maszyny.
6. Ustaw dawkę wtrysku w przedziale pomiędzy 50% a dopuszczalnym maksimum.
7. Czyść do czasu, aż wypływający środek będzie wolny od zanieczyszczeń.
8. Dokładnie oczyść ustnik maszyny oraz tuleję wtryskową formy z zanieczyszczeń.
Ostrzeżenie: zawsze używaj odpowiedniego ubioru ochronnego.

KROK 2 – PROCEDURA CZYSZCZENIA SYSTEMU GORĄCOKANAŁOWEGO:

1. Przesuń układ uplastyczniający do przodu, łącząc go z tuleją formy.
2. Ustaw dawkę wtrysku dla wymaganej wielkości detalu i rozpocznij produkcję.
Uwaga: jeśli potrzeba, dostosuj dawkę tak, aby otrzymać kompletny detal.
3. Wytwarzaj detale z Dyna-Purge, aż będą wolne od zanieczyszczeń.
4. Wycofaj układ uplastyczniający od formy, pozostawiając przestrzeń dla wypływającego z ustnika środka czyszczącego.
5. Dokładnie oczyść lej zasypowy i dostosuj temperaturę dla przetwarzanego następnie tworzywa.
6. Użyj tego tworzywa do usunięcia pozostałości Dyna-Purge.
7. Dokładnie oczyść ustnik maszyny oraz tuleję wtryskową formy z zanieczyszczeń.
Ostrzeżenie: zawsze używaj odpowiedniego ubioru ochronnego.
8. Przesuń ponownie układ uplastyczniający do przodu, łącząc go z tuleją formy.
9. Kontynuuj wytwarzanie detali, usuwając przy tym pozostałości Dyna-Purge.
10. Sprawdź czy przewężki w formie nie są zablokowane i rozpocznij produkcję.

▪ **procedury zakończenia / rozpoczęcia pracy na odwrocie** ▪

Proces: Wtrysk - system goręcokanałowy z zamkniętą formą

ZAKOŃCZENIE PRACY:

1. Pozostaw ustawienia parametrów (temperatura, obroty) aktualnie przetwarzanego tworzywa.
2. Wycofaj układ uplastyczniający od formy, pozostawiając przestrzeń dla wypływającego z ustnika środka czyszczącego.
3. Odłącz lub zamknij urządzenie podające tworzywo i dokładnie oczyść lej zasypowy.
4. Opróżnij cylinder i ślimak z przetwarzanego tworzywa.
5. Wsyp Dyna-Purge (1 do 2 objętości cylindra) do pustego leja zasypowego.
Uwaga: wymagana ilość zależy od stanu czyszczonej maszyny.
6. Przy ślimaku w przednim położeniu czyść do momentu, aż wypływający z maszyny środek będzie wolny od zanieczyszczeń.
7. Upewnij się, że cylinder jest wypełniony Dyna-Purge. Zatrzymaj obroty ślimaka oraz obniż temperaturę lub wyłącz strefy grzania maszyny
Ostrzeżenie: nie uruchamiaj ślimaka przy zastygniętym środku czyszczącym!

ROZPOCZĘCIE PRACY:

1. Zwiększ temperaturę o 10°C powyżej minimalnej temperatury przetwarzania Dyna-Purge.
Uwaga: sprawdź w instrukcji obsługi maszyny zalecenia producenta dot. rozruchu.
2. Kiedy żądana temperatura Dyna-Purge zostanie osiągnięta, rozpocznij powolne obracanie ślimaka. Ponieważ środek może być wciąż zastygnięty, nie ustawiaj obrotów ślimaka na maksimum.
3. Jeżeli wypływający z maszyny środek będzie wciąż zanieczyszczony, wsyp więcej Dyna-Purge i poczekaj, aż będzie on wolny od zanieczyszczeń.
4. Dokładnie oczyść lej zasypowy i dostosuj temperaturę dla przetwarzanego następnie tworzywa.
5. Użyj tego tworzywa do usunięcia pozostałości Dyna-Purge
6. Dokładnie oczyść ustnik maszyny oraz tuleję wtryskową formy z zanieczyszczeń.
7. Przesuń układ uplastyczniający do przodu, łącząc go z tuleją formy.
8. Kontynuuj czyszczenie do momentu, aż tworzywo przepływające przez system goręcokanałowy będzie wolne od zanieczyszczeń.
9. Rozpocznij produkcję.

Uwaga: Powyższe informacje oparte są na danych, które uważamy za wiarygodne, jednakże firma Shuman Plastics, Inc. nie jest w stanie zagwarantować w żaden sposób efektów dla poszczególnych zastosowań. Z uwagi na to, iż firma Shuman Plastics nie ma możliwości nadzoru nad każdym użyciem swojego produktu, efekty osiągane przez poszczególnych klientów mogą się różnić. Każdy użytkownik produktu powinien przeprowadzić przed jego zakupem testy na swoich maszynach w celu określenia przydatności dla swoich zastosowań. Żadna z informacji zawartych w tym dokumencie nie ma na celu naruszenia jakiegokolwiek obowiązującego patentu, zarówno krajowego jak i międzynarodowego, ani jakichkolwiek praw, które mogłyby mieć zastosowanie w tym przypadku.