



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

Proces: Wtrysk - system zimnokanałowy

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.
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 lej zasypowy i dostosuj temperaturę dla przetwarzanego następnie tworzywa.
9. Użyj tego tworzywa do usunięcia pozostałości Dyna-Purge.
10. Dokładnie oczyść ustnik maszyny oraz tuleję wtryskową formy.
Ostrzeżenie: zawsze używaj odpowiedniego ubioru ochronnego.
11. Przesuń układ uplastyczniający do przodu, łącząc go z tuleją formy.
12. Rozpocznij produkcję.

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

Proces: Wtrysk - system zimnokanałowy

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. 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.