



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

### Proces: Wytłaczanie profili

**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. Odłącz lub zamknij urządzenie podające tworzywo i dokładnie oczyść lej zasypowy.
3. Rozpocznij opróżnianie cylindra. Kiedy pozostałe tworzywo znajdzie się poniżej gardzieli zasilania, wsyp Dyna-Purge (1 do 2 objętości cylindra) do pustego leja zasypowego.  
Uwaga: wymagana ilość zależy od stanu czyszczonej maszyny.
4. Usuń sito i upewnij się, że szczelina w głowicy ma przynajmniej 0,75 mm.  
Uwaga: w przypadku, gdy jest mniejsza wybierz Dyna-Purge X, K lub SF z „Tabeli doboru środków”.
5. Czyść do czasu, aż wypływający przez otwartą głowicę środek czyszczący będzie wolny od zanieczyszczeń.
6. Dokładnie oczyść lej zasypowy i dostosuj temperaturę dla przetwarzanego następnie tworzywa.
7. Użyj tego tworzywa do usunięcia pozostałości Dyna-Purge.
8. Dokładnie oczyść powierzchnię głowicy, usuń wszelkie zanieczyszczenia i, jeśli potrzeba, załóż nowe sito oraz wyreguluj głowicę.
9. Rozpocznij produkcję.

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

# Proces: Wytłaczanie profili

## ZAKOŃCZENIE PRACY:

1. Pozostaw ustawienia parametrów (temperatura, obroty) aktualnie przetwarzanego tworzywa.
2. Odłącz lub zamknij urządzenie podające tworzywo i dokładnie oczyść lej zasypowy.
3. Rozpocznij opróżnianie cylindra. Kiedy pozostałe tworzywo znajdzie się poniżej gardzieli zasilania, wsyp Dyna-Purge (1 do 2 objętości cylindra) do pustego leja zasypowego.  
Uwaga: wymagana ilość zależy od stanu czyszczonej maszyny.
4. Usuń sito i upewnij się, że szczelina w głowicy ma przynajmniej 0,75 mm.  
Uwaga: w przypadku, gdy jest mniejsza wybierz Dyna-Purge X, K lub SF z „Tabeli doboru środków”.
5. Rozpocznij czyszczenie i kontynuuj do momentu, aż wypływający z maszyny środek będzie wolny od zanieczyszczeń.
6. 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 powierzchnię głowicy, usuń wszelkie zanieczyszczenia i, jeśli potrzeba, załóż nowe sito oraz wyreguluj głowicę.
7. 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.