



PROCEDIMIENTOS DE PURGADO SUGERIDOS para apagado/arranque

Proceso: Moldeo por inyección - colada fría

La seguridad primero: Antes de realizar cualquier procedimiento, es responsabilidad del operador de la máquina conocer la política de seguridad de su empresa, llevar el equipo de protección personal adecuado y asegurarse de que sólo hay personal autorizado en la zona.

APAGADO:

1. Mantener los ajustes de temperatura y RPM para la resina actual.
2. Retroceder el mecanismo del barril del molde, dejando un amplio espacio para que la purga salga de la boquilla.
3. Desconecte o apague el equipo de alimentación auxiliar y limpie a fondo la tolva.
4. Vaciar el barril y drenar el husillo de la resina actual.
5. Introducir Dyna-Purge (1 a 2 veces la capacidad del barril) en la tolva vacía o en el puerto lateral. Nota: la cantidad real necesaria depende de las condiciones de la máquina.
6. Con el husillo en posición de avance, purgar hasta que el compuesto expulsado de la máquina esté limpio y libre de contaminación.
7. Asegúrese de que el barril está lleno de Dyna-Purge para evitar la posibilidad de oxidación. Detenga la rotación del husillo y reduzca la temperatura bajando o apagando las zonas de calor de la máquina. Precaución: mientras la purga se solidifica, tenga cuidado de no girar el husillo.

ARRANQUE:

1. Encienda y/o aumente la temperatura a 50°F (10°C) por encima de la temperatura mínima de funcionamiento de Dyna-Purge. Nota: asegúrese de revisar el protocolo de puesta en marcha en la maquinaria para obtener información adicional.
2. Cuando se haya alcanzado la temperatura deseada de Dyna-Purge, comience a girar el husillo lentamente para evitar una torsión excesiva. La purga puede seguir siendo rígida, así que no gire el husillo a todas las RPM.
3. Si el compuesto de purga que sale de la máquina muestra signos de contaminación, introduzca más Dyna-Purge hasta que el compuesto expulsado esté limpio y libre de contaminación.
4. Limpie a fondo la tolva y ajuste los parámetros de temperatura para su próxima producción de resina.
5. Utilizando su siguiente resina de producción, enjuague el Dyna-Purge restante.
6. Limpie a fondo la punta/nariz de la máquina y la boquilla para eliminar cualquier contaminación. Precaución: utilice el equipo de protección personal adecuado.
7. Avanzar el mecanismo del barril para hacer contacto con la boquilla del molde.
8. Iniciar la producción.

- **para más información, consulte el procedimiento de cambios de color/resina ▪**

¡Importante! La información aquí presentada, aunque no está garantizada, ha sido elaborada por personal técnico competente y es veraz según nuestro conocimiento. NO SE OFRECE NINGUNA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, SOBRE EL RENDIMIENTO, LA IDONEIDAD U OTROS ASPECTOS. Esta información no pretende ser exhaustiva en cuanto a la forma y condiciones de uso, manipulación o almacenamiento. Otros factores pueden implicar otras consideraciones de seguridad o rendimiento adicionales. Aunque nuestro personal técnico puede responder a las preguntas relativas a los procedimientos de manipulación y uso seguros, la manipulación y el uso seguros siguen siendo responsabilidad del cliente. Ninguna sugerencia de uso pretende ser, y nada de lo aquí expuesto debe ser interpretado como una recomendación para infringir cualquier patente existente o para violar cualquier ley federal, estatal o local.