



PROCEDIMIENTOS DE PURGADO SUGERIDOS para cambios de color/resina

Proceso: Moldeo por inyección - colada caliente con molde abierto

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.

PASO 1 – PROCEDIMIENTO PARA BARRIL Y HUSILLO:

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. Ajustar el tamaño de disparo de la máquina entre el 50% y el ajuste máximo permitido.
7. Purgue hasta que el compuesto expulsado de la máquina esté limpio y libre de contaminación.
8. Limpie a fondo la punta/nariz de la máquina y el casquillo de la boquilla para eliminar cualquier contaminación. Precaución: utilice el equipo de protección personal adecuado.

PASO 2 – PROCEDIMIENTO PARA SISTEMA DE COLADA CALIENTE

1. Avanzar el mecanismo del barril para hacer contacto con la boquilla del molde.
2. Ajustar el disparo al tamaño de pieza recomendado y purgar con el molde abierto.
3. Continúe utilizando Dyna-Purge hasta que la purga esté limpia 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, purgue el resto de Dyna-Purge.
6. Compruebe que las compuertas del molde no estén obstruidas ni tengan derrames y comience la producción.

▪ para más información, consulte el procedimiento de apagado/ arranque ▪

¡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.