

Proceso: Moldeo por inyección - colada caliente con molde cerrado

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. Purge 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 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. Ajuste el disparo al tamaño de pieza recomendado y comience a fabricar las piezas.
Nota: si es necesario, hacer ajustes para conseguir una pieza completa.
3. Continúe haciendo piezas con Dyna-Purge hasta que las piezas estén limpias y libres de contaminación.
4. Retroceder el mecanismo del barril del molde, dejando un amplio espacio para que la purga salga de la boquilla.
5. Limpie a fondo la tolva y ajuste los parámetros de temperatura para su próxima producción de resina.
6. Utilizando su siguiente resina de producción, enjuague los restos de Dyna-Purge.
7. Limpie a fondo la punta/nariz de la máquina y la boquilla para eliminar cualquier contaminación.
Precaución: use el equipo de protección personal adecuado.
8. Avanzar el mecanismo del barril para hacer contacto con la boquilla del molde.
9. Continúe fabricando las piezas con la resina de producción, enjuagando los restos de Dyna-Purge.
10. Compruebe que las puertas del molde no estén bloqueadas o 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.