

**PROCEDIMIENTOS SUGERIDOS DE PURGA
para cambios de color/ resina
apagado / arranque**

Proceso: Inyección- Colada caliente - cambio rápido de color

<p><u>PRIMERO LA SEGURIDAD:</u> Antes de realizar cualquier procedimiento, es responsabilidad del operador de la máquina estar al tanto de las políticas de seguridad de su empresa. Llevar el equipo de protección personal adecuado, y asegurarse de que sólo lo utilice el personal autorizado de la zona en que se trabaje.</p>
--

PROCEDIMIENTO DE CAMBIO:

1. Mantener ajustes de temperatura y RPM de la maquina. Cuando la resina residente está por debajo de la boca de alimentación, desconecte o cierre el equipo de alimentación auxiliar y limpie a fondo la tolva.
2. Introducir Dyna-Purge (1 a 2 veces la capacidad de barril) en la tolva vacía o puerto lateral. **Nota:** la cantidad real que se necesita depende de las condiciones de la máquina.
3. Asegure que la nariz de la maquina esta pegada al molde, y el molde en la posición abierta. La temperatura de la colada caliente debe ser la de operación. Purgue la maquina y colada caliente al mismo tiempo. En caso que hayan puntos de inyección difíciles de limpiar, pasa mas purgante por ellos. Esto se logra al apagar los demás puntos de inyeccion (cerrar) y asi permitir mayor flujo por los restantes
4. Cuando Dyna-Purge esté por debajo de la boca de alimentación, limpie a fondo la tolva e introduzca la próxima resina de produccion.
5. Una vez que se encuentre utilizando la siguiente resina, mantenga el molde abierto hasta que salga todo el remanente de la purga en el sistema.
6. Verifique que los puntos de inyeccion no esten bloqueados ni esten escurriedo material y comience a correr la produccion.

▪ vea el procedimeinto de apagado /puesta en marcha al reverso ▪

APAGADO:

1. Mantener la temperatura y configuración del RPM de la resina residente.
2. Despeque la nariz de la maquina del molde, dejando suficiente espacio para que la purga pueda salir de la maquina.
3. Desconecte o apague los equipos de alimentación auxiliar y limpie a fondo la tolva.
4. Vacíe el barril y elimine del tornillo de la resina residente.
5. Introduzca Dyna-Purge (1 a 2 veces la capacidad del barril) en la tolva vacía o puerto lateral. Nota: la cantidad real que se necesita depende de las condiciones de la máquina.
6. Coloque el tornillo en la posición delantera, purgue hasta que la purga que sale de la máquina este limpio y libre de contaminación.
7. Asegúrese de que el barril está lleno de Dyna-Purge para evitar el riesgo de oxidación. Detenga la rotación del tornillo y reduzca la temperatura o apague las zonas de calor de la máquina. Precaución: conforme la purga se solidifica, tenga cuidado de no girar el tornillo.

PUESTA EN MARCHA:

1. Encender y / o elevar la temperatura a 50 ° F (20 ° C) por encima de la temperatura mínima de funcionamiento de Dyna-Purge. Nota: asegúrese de revisar el protocolo de puesta en marcha de la maquinaria para obtener información adicional.
2. Cuando se ha alcanzado la temperatura deseada para Dyna-purge, comience a girar el tornillo lentamente para evitar el exceso de torsión. La purga todavía puede ser rígida, así que no gire el tornillo en plena RPM.
3. Si la purga que sale de la máquina muestra signos de contaminación, la introduzca más Dyna-Purge hasta que el compuesto esté limpio y libre de contaminación.
4. Limpiar a fondo la tolva y ajustar la temperatura para la producción de la resina siguiente.
5. Una vez que se encuentre utilizando la siguiente resina, saque o empuje el sobrante de Dyna-Purge.
6. Limpie la nariz y la boquilla de la maquina para eliminar cualquier contaminación. Precaución: Use el equipo de protección personal adecuado.
7. Mueva la unidad de inyección de la máquina hacia adelante para hacer contacto con la boquilla del molde.
8. Continuar ejecutando la próxima producción de resina a través de la colada caliente hasta que esté limpia y libre de contaminación.
9. Iniciar Producción.

Importante! La información presentada en este documento, no es garantía, fue preparada por personal técnico competente y es fiel a lo mejor de nuestro conocimiento. NO ES GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA, RESPECTO AL DESEMPEÑO, CONVENIENCIA U OTRA MANERA. Esta información no pretende ser exhaustiva en cuanto a la forma y condiciones de uso, manipulación o almacenamiento. Otros factores que pueden implicar otras consideraciones adicionales como seguridad o rendimiento. Mientras que nuestros técnicos pueden responder a preguntas acerca de los procedimientos de manejo y uso seguro, manipulación y la utilización segura sigue siendo responsabilidad del cliente. No hay sugerencias para el uso, y nada del anterior contenido se interpretará como tal, es recomendación para no infringir ninguna patente existente o violar leyes federales, estatales o locales.

