

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

**Proceso: Inyección- Colada Caliente- con el molde abierto**

<p><b>PRIMERO LA SEGURIDAD:</b> Antes de realizar cualquier procedimiento, es responsabilidad de 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>
--

**PASO 1 – PROCEDIMIENTO PARA BARRIL Y TORNILLO:**

1. Mantener la temperatura y la configuración RPM de la resina residente.
2. Retire la unidad de inyección del molde, dejando un amplio espacio para la salida de la purga por la nariz.
3. Desconecte o apague los equipos de alimentación auxiliar y limpie a fondo la tolva.
4. Vacíe el cañón de la máquina y elimine toda 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. Programe la máquina con el tamaño del disparo entre el 50% y el valor máximo permitido.
7. Purgue hasta que el compuesto purgante salga limpio de la máquina y este libre de contaminación.
8. Limpie la nariz y boquilla de la máquina para eliminar cualquier contaminación. Precaución: Use el equipo de protección personal adecuado.

**PASO 2 – PROCEDIMIENTO PARA EL SISTEMA DE COLADA CALIENTE:**

1. Mueva la unidad de inyección hacia adelante para hacer contacto con la boquilla del molde
2. Programe el tamaño del disparo recomendado de la pieza y purgue con el molde abierto.
3. Continúe usando Dyna-Purge hasta que la purga esté limpia 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, purgue el sobrante de Dyna-Purge.
6. Verifique que los puntos de inyección en el molde estén no estén bloqueados, que estén libres de escurrimientos y comience el ciclo de producción.

▪ ver el apagado / procedimiento de 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