

Les types PRÊTS-À-L'EMPLOI :

	Pour matières dont la température de transformation est de :	Pour des matières avec un MFI de :
TECHNIPURGE BTS	120°C-220°C	> 6
TECHNIPURGE BTD	120°C-220°C	< 6
TECHNIPURGE MHT	220°C-320°C	-
TECHNIPURGE MHTT	250°C-320°C	-

Conseils d'utilisation pour système d'injection :

1. Vider le fourreau de sa matière plastique de production. Augmenter les températures de chauffe de la buse et de la zone avant de 10 à 15°C. (Ne pas dépasser les températures maximales de transformation de la matière de production). Enlever la trémie ou le système d'alimentation et s'assurer que la zone d'alimentation est bien propre.
2. Purger la machine en passant du HDPE ou un polymère de viscosité supérieure à celle de la matière à purger (quantité : 1-4 fois le volume net du fourreau) pour évacuer le plus possible de matière de production hors de l'unité d'injection. Vider de nouveau le fourreau (option).
3. Alimenter l'unité d'injection avec la vis tournant lentement jusqu'à ce que TECHNIPURGE sorte par la buse.
4. Laisser agir TECHNIPURGE, vis arrêtée, pendant 10 à 20 minutes. Conserver la zone d'alimentation pleine de produit, avancer la vis en butée avant. TECHNIPURGE doit couler par la buse (les pressions des gaz de la réaction chimique les poussent dehors). Si les bavures s'arrêtent, faire tourner la vis jusqu'à ce qu'elles réapparaissent et compléter la zone d'alimentation avec TECHNIPURGE et conserver la vis en butée avant. Avec une buse à obturation, il faut l'ouvrir régulièrement pour prévenir des excès de pression dans le fourreau.
5. Vider le fourreau de son produit de purge TECHNIPURGE. Si de nombreux points noirs sont visibles après le dernier passage de TECHNIPURGE, une nouvelle purge est nécessaire. Augmenter de nouveau les chauffes de la buse et la zone avant de 10°C. Répéter les étapes 3 et 4.
6. Démarrer votre nouvelle production jusqu'à ce que votre matière élimine toutes traces de TECHNIPURGE. Mettre au pour les températures désirées et enchaîner normalement votre production.

Conseils d'utilisation pour système d'extrusion :

1. Vider l'extrudeuse de sa matière de production. Ôter les filtres pour la purge, si possible. NE PAS ENLEVER LA FILIÈRE. Augmenter les températures de la zone avant et de la filière d'environ 35°C au-dessus de la température de transformation, sans toutefois dépasser la température de dégradation du polymère de production. Fermer les orifices de ventilation et/ou de vide.
2. Purger la machine en passant du HDPE ou le polymère support (quantité : 1-4 fois le volume du fourreau) pour évacuer le plus possible de matière de production hors de l'unité d'extrusion. Vider de nouveau le fourreau (option).
3. Alimenter le fourreau avec TECHNIPURGE directement par la zone d'alimentation jusqu'à ce que le mélange TECHNIPURGE sorte uniformément de la filière.
4. Alimenter le système pendant 10 à 15 minutes avec une vitesse de rotation de la vis minimale. Conserver la gueule de la zone d'alimentation pleine de TECHNIPURGE.
5. Purger le système. Si TECHNIPURGE contient encore beaucoup de points noirs, une nouvelle purge est nécessaire. Augmenter la température de la zone avant et de la filière de 10°C supplémentaires et répéter les étapes 3 et 4.
6. Démarrer votre nouvelle production jusqu'à ce que votre matière élimine toutes traces de TECHNIPURGE. Mettre au pour les températures désirées et enchaîner normalement votre production.

Instructions spéciales disponibles pour : - Canaux chauds
- ULTEM