



Polyklene R

Un produit de purge pour l'injection et l'extrusion

Les types PRETS A L'EMPLOI: Déjà mélangés avec un polymère support dont le grade est plus dur ou égal au grade de la matière à chasser.

	Pour les matières avec:
Polyklene R	Températures de travail:
Regular RTU	180°C à 320°C

Conseils d'utilisation pour système d'injection:

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

Conseils d'utilisation pour système d'extrusion:

1. Vider l'extrudeuse de sa résine de production. Oter les filtres et mettre une grille pour la purge. Ne PAS enlever la filière. Augmenter les températures de la filière et du corps avant d'environ 35°C au-dessus de la température de transformation, sans toutefois dépasser la température de dégradation du polymère de production. Fermer les trous de ventilation et vacuum.
2. Purger la machine en passant du HDPE ou le polymère de production (quantité: 1-4 fois le volume du cylindre) pour évacuer le plus possible de matière de production hors de l'unité d'extrusion. Vider de nouveau le cylindre (**option**).
3. Alimenter le cylindre avec **Polyklene R** directement par la zone d'alimentation et ce jusqu'à ce que le mélange **Polyklene R** sorte uniformément de la filière.
4. Alimenter le pot pendant 10 à 15 minutes tout en maintenant la vitesse de rotation à son minimum. Conserver la gueule de la zone d'alimentation pleine de
5. Purger le pot. Si celui-ci est très sale et qu'une contamination ou des points noirs restent visibles après le dernier passage de **Polyklene R**, une nouvelle purge est nécessaire. Augmenter le température de la buse et de la dernière zone à 10°C et répéter les étapes 3 et 4.
6. Démarrer votre nouvelle production jusqu'à ce que votre matière élimine toutes traces de **Polyklene R**. Mettre au point les températures désirées et enchaîner normalement votre production.

Instructions disponibles pour: - Canaux chauds
- ULTEM