

## INSTRUÇÕES DE PURGA DO ASACLEAN® PARA EXTRUSÃO

1. Verifique se todas as zonas estão no intervalo de temperatura adequada para o tipo de ASACLEAN a ser usado. ASACLEAN é eficaz em toda a gama de temperaturas de serviço. Não é necessário ajustar as temperaturas da extrusora se as mesmas estiverem da faixa do tipo de ASACLEAN a ser usado.
  2. Descarregue o canhão até esvaziar. Limpe o funil do canhão e o canal de alimentação.
  3. Para tipos de ASACLEAN sem carga, a tela e o cabeçote devem **permanecer na extrusora** para purga. Se a extrusora estiver com contaminação pesada o tipo EX de ASACLEAN deverá ser usado, então **remova** a tela e o cabeçote (se necessário) para evitar que fiquem grudados.
  4. Coloque a quantidade necessária de ASACLEAN no funil. Cerca de 1 a 2 capacidades do canhão de ASACLEAN são necessárias para purgar uma típica máquina extrusora. A quantidade real necessária depende da dificuldade de aplicação e do estado do equipamento. Comece com pelo menos 1 capacidade do canhão.
  5. Comece a purga numa **velocidade baixa** da rosca, assim que o ASACLEAN começar a sair pela extremidade do canhão  **aumente a velocidade da rosca para seu nível máximo** de segurança. Periodicamente **pare** a rosca e permita que o ASACLEAN acomode-se por cerca de 1 minuto (alguns minutos se possível). Retorne a **velocidade máxima de rotação da rosca**.
  6. Continue até que quase todo ASACLEAN seja purgado do canhão.
  7. Visualmente verifique a borra purgada. A máquina estará limpa e a purga será completa quando o ASACLEAN que sair da máquina estiver visivelmente sem nenhuma contaminação.
  8. Repita os passos de 1 a 7 caso contaminação ainda seja visível.
  9. Faça a purga do ASACLEAN restante na máquina com a próxima resina, novamente com **velocidade máxima** (de segurança) **da rosca**.
- ASACLEAN não trabalha por reação química. Nenhum tempo de permanência no canhão é necessário para uma purga efetiva.
  - Para o máximo desempenho, ASACLEAN não deve ser diluído com outros materiais.
  - ASACLEAN funciona melhor quando a pressão do canhão for a maior possível (maximizada).

### Dicas para limpar áreas específicas da máquina extrusora:

#### **Canhão ventilado**

Procedimentos especiais talvez sejam necessários para uma efetiva limpeza de extrusora com canhão ventilado. Se não for possível fechar esta ventilação, contate nosso Serviço Técnico para discutir a solução mais adequada para sua situação.

#### **Cabeçote**

Aumentando a temperatura do cabeçote em cerca de 15° à 30°C, enquanto estiver dentro da faixa de temperatura de processamento da resina e do tipo de ASACLEAN usado, pode ajudar na remoção mais rápida de material depositado. Se estiver usando um cabeçote com textura ou altamente polido, contate-nos antes de usar o tipo EX de ASACLEAN.

### Faixas de Temperatura

Tipo	°C	Tipo	°C
U	180-360	UP	170-300
E	160-270	EX	200-360
SX	300-390		

### **Dúvidas Técnicas?**

Para solicitar detalhado boletim técnico ou assistência técnica contate-nos na STAR Plásticos Ltda:

Sr. Alexander Barros – Representante Comercial  
Website: <http://www.asaclean.com/por/index.html>  
Distribuidor Autorizado: [www.starplasticos.com.br](http://www.starplasticos.com.br)

Cel: (11) 8141-3757  
E-mail: [alexander@starplasticos.com.br](mailto:alexander@starplasticos.com.br)