

## INSTRUÇÕES DE PURGA DO ASACLEAN® MOLDAGEM POR INJEÇÃO

1. Verifique se todas as zonas estão no intervalo de temperatura adequada para o tipo de ASACLEAN a ser usado conforme tabela abaixo.
  2. Recue a unidade de injeção. Descarregue o canhão utilizando a **contra pressão máxima**. Limpe o funil de alimentação do canhão e a garganta do mesmo.
  3. 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 injetora. A quantidade real necessária depende da dificuldade de aplicação e do estado do equipamento. Comece com pelo menos 1 capacidade do canhão.
  4. Com a **rosca completamente avançada** aumente a **contra pressão ao nível máximo** de segurança.
  5. Assim que o ASACLEAN começar a sair pelo bico de injeção **aumente a velocidade da rosca para seu nível máximo** de segurança.
  6. **Diminua a contra pressão** assim que o ASACLEAN quase limpo começar a sair do bico de injeção.
  7. Recue a rosca usando a **descompressão** e faça disparos rápidos de injeção (“tiros”) em **alta velocidade**.
  8. Repita os passos de 1 a 7 caso contaminação ainda seja visível.
  9. A máquina estará limpa e a purga será completa quando o ASACLEAN que sair da máquina estiver visivelmente sem nenhuma contaminação.
  10. Faça a purga do ASACLEAN restante na máquina com a próxima resina, novamente nos **níveis máximos de contra pressão e velocidade da rosca** (de segurança) com a **rosca completamente avançada**.
- 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 com máxima **agitação e atrito**. Use a **máxima velocidade** de rosca de segurança e a máxima **contra pressão** de segurança com a rosca totalmente avançada.

### Faixas de Temperatura

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

### Dicas para limpar áreas específicas da máquina injetora

Estas técnicas devem ser usadas somente após efetuados os procedimentos descritos acima.

#### **Limpeza do Bico - Cor ou degradação/carbonização**

Aumente a temperatura do bico de injeção em cerca de 20° à 30°C. Se estiver usando uma resina sensível ao calor, aumente a temperatura minimamente, comece aumentando a temperatura até 10° C. Coloque uma pequena quantidade de ASACLEAN (menos da metade da capacidade do canhão - usando uma grande quantidade de ASACLEAN não permitirá a necessária pressão de purga a ser aplicada ao bico). Repita disparos de curta duração em alta velocidade até sua limpeza total.

#### **Verificação do Anel - Cor ou degradação/carbonização**

Coloque uma pequena quantidade de ASACLEAN (menos da metade da capacidade do canhão - usando uma grande quantidade de ASACLEAN não permitirá a necessária pressão de purga aplicada ao bico). Repita disparos de curta duração em alta velocidade até sua limpeza total.

#### **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)