



955 Connecticut Avenue
Bridgeport, Connecticut 06607 USA
Toll Free: 1-800-762-3984
FAX: 203-367-0647

...The Powerful Solution

SUPERNOVA™ Compuesto de Limpieza para equipos de moldeo por inyección y de extrusión

MOLDEO POR EXTRUSORAS

(Max. Temperatura 320°C)

Instrucciones para máquinas extrusoras tipo husillo sin cabazales multi-capas o barriles ventilados que procesan termoplásticos excepto materiales sensitivo a temperaturas.

1. **Vaciar** la extrusora del material de producción. Sacar filtros y colocar un plato rompedor para la purga. **No deben sacar la cabezal**. Aumentar las temperaturas en todas las zonas después de la extrusora, especialmente en áreas de baja velocidad, zonas muertas y cabezal, en aproximadamente 35°C por encima de la temperatura de trabajo, pero no deben exceder la temperatura segura de trabajo de la resina de producción. (**Supernova™** es activado por calor, y lo mejores resultados se consiguen entre 260°C y 310°C). Apartar tolva o sistema de alimentación y asegurarse de que el área de alimentación quede limpia de todo material de producción.
2. **Limpiar** la máquina extrusionando un PEAD natural limpio o polímero de arrastre (como mínimo un volumen del sistema completo, pero no más de cuatro veces el volumen), para sacar gran parte del residuo de la resina de trabajo fuera de la máquina. Hacer funcionar la máquina hasta que este vacía.
3. **Impregnar** la máquina con calor con el sistema vacío, durante 15 minutos, una vez que se vayan nivelando las temperaturas.
4. **Llenar** la máquina con mezcla **Supernova™**, alimentándola directamente a la boca de entrada. Deben llenar la máquina hasta que la mezcla **Supernova™** salga uniformemente de la boquilla. Mantener las temperaturas elevadas - Supernova™ es activado por el calor.
5. **Impregnar** el sistema con el husillo girando a rpm mínimas, durante 20 a 30 minutos. Mantener la entrada llena de mezcla Supernova™.
6. **Purgar** el sistema hasta que haya salido todo el material **Supernova™**. Encaso de que la máquina estuviese muy contaminada y se vea contaminación o puntos negros cuando salga el último material **Supernova™** de la máquina, hara falta otra purga, preferiblemente con temperatura elevada (260°C a 310°C). Aumentar temperaturas y repetir paso 4, 5 y 6.
7. **Esperar** 5 a 10 minutos después de haber vaciado la máquina. Esto permite a los componentes químicos de **Supernova™** descomponerse. Mientras esperan, limpiar la boca de entrada para que no queden restos de **Supernova™**, y volver a colocar la tolva o el sistema de alimentación. Si se trata de una purga de fin de turno/semana, paren aquí y eliminen calor. Si continúan el trabajo, reposicionar temperaturas para funcionamiento normal.
8. **Extrusionar** nuevo material de producción por el sistema hasta que no queden restos de **Supernova™**. Después, empezar producción normal.