



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 INYECCION

(Max. Temperatura 320°C)

Instrucciones para máquinas de moldeo por inyección tipo husillo sin canales caliente, barriles ventilados que procesan termoplásticos excepto materiales sensibles a temperaturas.

- 1 **Vaciar** la máquina de todo material de producción, aumentar temperaturas de boquilla de la máquina y zona delantera en aproximadamente 15°C por encima de la temperatura de trabajo. No deben exceder la temperatura segura de trabajo de la resina de producción. Apartar la tolva o sistema de alimentación y asegurarse de que el área de alimentación quede limpia de todo material de producción.
- 2 **Limpiar** la máquina inyectando 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 de la resina de producción fuera de la máquina. Hacer funcionar la máquina hasta que este vacía de nuevo.
- 3 **Llenar** la máquina con un volumen del sistema completo de mezcla **Supernova™**. Alimentándola directamente a la boca de entrada. Llene el sistema hasta que **Supernova™** salga de la boquilla de la máquina; mantener la entrada llena con mezcla Supernova™. Mantener las temperaturas - **Supernova™ es activado por el calor.** Mantener abierta la boquilla de la máquina.
- 4 **Impregnar** el sistema durante 10-20 minutos, con el husillo parado. Mantener llena la entrada, husillos alternativos en posición avanzada y las temperaturas elevadas!. **Supernova™** "goteara" de la boquilla de la máquina (las presiones del gas de la reacción química lo empujan hacia fuera). Cuando pare el goteo, llene de nuevo la boca de entrada y mantenga los husillos alternativos en posición avanzada.
- 5 **Purgar** el sistema hasta que no quede material **Supernova™**, en el caso de que la máquina estuviese muy contaminada y se vea contaminación o puntos negros cuando sale el último material **Supernova™** de la máquina, hará falta otra purga. Aumentar las temperaturas de la boquilla de la máquina y zona delantera en aproximadamente 35°C y repetir pasos 3, 4 y 5.
- 6 **Esperar** 5 minutos, después de haber vaciado la máquina. Esto permite a los componentes químicos de los residuos **Supernova™** descomponerse. Mientras esperan, limpiar la boca de entrada para que no se queden restos de **Supernova™**, y volver a colocar la tolva o 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.
- 7 **Hacer pasar** nuevo material de producción por el sistema hasta que no queden restos de **Supernova™**. Después, empezar producción normal.