

PROCEDURA EKSPLOATACJI FORMY Z GORĄCYMI KANAŁAMI

ROZRUCH

Rozruch formy z systemem gorących kanałów przeprowadzić sposób następujący:

1. Uruchomić układ regulacji temperatury formy – nagrzać formę do temperatury pracy.
2. Nagrzać cylinder wtryskarki do temperatury wymaganej dla przetwarzanego tworzywa.
3. Nagrzać System gorących kanałów do temperatury 20°C niższej od temperatury mięknięcia i po 30 min wygrzewania podnieść nastawy do temperatury pracy (czasie nagrzewania koniecznie stosować miękki start). Rozdzielacz typu dociskowego nagrzać wcześniej przed nagraniem dysz. (na dyszach nastawić temperaturę 30% niższą od temperatury rozdzielacza i następnie po osiągnięciu nastawionych temperatur podnieść temperaturę dysz do temperatury pracy).
4. Wypełnić system gorących kanałów tworzywem pod bardzo niskim ciśnieniem, najlepiej poprzez wtłaczanie pod ciśnieniem uplastycznienia 15-30bar.

Uwaga: Nie wolno przetryskiwać systemu pod wysokim ciśnieniem przy otwartej formie.

OBSŁUGA BIEŻĄCA

Przerwa w pracy

W przypadku przerwy w pracy 10 – 15 min nie jest wymagana zmiana nastaw temperatur.

W przypadku dłuższej przerwy w pracy do 1godz obniżyć nastawy temperatur o 40%, w stosunku do wymaganej temperaturę stopu. Przystępując do ponownego uruchomienia produkcji podnieść temperatury do poziomu wymaganego procesem i po ich osiągnięciu rozpocząć produkcję.

W przypadku wystąpienia degradacji przeprowadzić następującą procedurę czyszczenia systemu gorąco-kanałowego:

1. Zasłonić otwartą formę osłoną wtryskarki.
2. Podnieść temperaturę rozdzielacza około 30°C powyżej temperatury mięknięcia lub topienia, ale poniżej temperatury degradacji.
3. Wytląć, przy otwartej formie, wysuszone i uplastycznione tworzywo przez system gorąco-kanałowy, stosując ciśnienie uplastycznienia 15 – 30 bar, do momentu aż wypływał będzie z dysz czysty polimer.

Uwaga: Nie wolno przetryskiwać systemu pod wysokim ciśnieniem przy otwartej formie.

4. Obniżyć temperaturę rozdzielacza do poziomu pracy i w czasie 1 do 2 min wytłaczać przegrzane tworzywo z systemu gorąco-kanałowego.

Przy dłuższych przerwach układ gorącokanałowy należy wypełnić HDPE (w przypadku Hytrel, PC, PBT, PET), LDPE (w przypadku PVC) lub PP(w przypadku ABS, SAN, ASA), PS (w przypadku POM, PET,PBT).

Zakończenie pracy

Tworzywa termicznie wrażliwe należy usunąć z systemu gorących kanałów poprzez przetryśnięcie tworzywem bardziej stabilnym o zbliżonej temperaturze przetwórstwa, ale o wyższej lepkości. Np. HDPE (w przypadku Hytrel, PC, PBT, PET), LDPE (w przypadku PVC) lub PP(w przypadku ABS, SAN, ASA), PS (w przypadku POM, PBT, PET).