

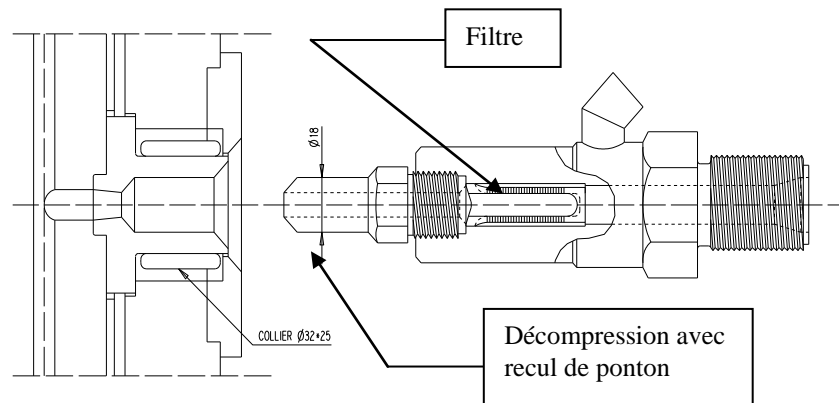
## MISE EN ROUTE FILTRATION ET DECOMPRESSION

### FILTRATION

Dans les moules à canaux chauds, les seuils d'injection étant souvent de petites dimensions, il est conseillé de filtrer la matière. Les filtres FAST-HEAT permettent d'éviter l'obstruction des seuils d'injection par des impuretés. Réalisés en acier inoxydable traité et implantés directement dans la buse de presse, ils sont d'un nettoyage très facile. Ils facilitent aussi l'homogénéisation des couleurs.

### DECOMPRESSION

Pour obtenir un bel aspect du point d'injection, il est souvent nécessaire de décompresser la matière dans les canaux. Avec l'adaptation d'un filtre dans la buse, une cheminée à décompression et l'utilisation du recul du ponton, on obtient généralement de bons résultats.



### AU MONTAGE

Respecter les tolérances et les jeux à froid dans l'ajustage des buses.  
Contrôler également le jeu à froid sur la cale en ajustant les rondelles d'appui et le reçu de buse.  
Vérifier le câblage, les résistances tubulaires doivent être connectées en parallèle (deux à deux).

### MISE EN ROUTE

Mettre en chauffe la cale chauffante à la valeur de consigne correspondant à la matière à mouler. **Attendre 15 minutes** la stabilisation de la température.

Mettre en chauffe les buses 10 à 20° au dessus de la consigne, **attendre 10 minutes** la stabilisation de la température. Remplir le système cale et buses en intrusion (mettre la contrepression de dosage et doser dans le moule). **Patienter quelques minutes** et commencer à mouler. Moulage en buse collée avec décompression de la matière par recul de la vis (buse machine, passage direct Diam 6 mini). Pour les outillages équipés de cheminées à décompression, procéder par recul du ponton.

Pour un redémarrage, les canaux étant pleins de matière, procéder comme ci-dessus et faire la première injection de nouveau en intrusion.

Pour les systèmes complexes à plusieurs cales, procéder de la même manière : mettre en chauffe la cale primaire puis les cales secondaires et terminer par les buses. **Attendre 10 minutes** entre chaque étape.

Pour les matière délicates (protégées chaleur) ou les changements de couleur difficiles, il est préférable de remplir le système en matière naturelle avant de passer la matière requise. Pour arrêter la production, repasser en matière naturelle avant de couper le système.

### SYSTEME "CLE EN MAIN"

Nous pouvons si vous le souhaitez aller plus loin et réaliser l'usinage des plaques logement de cale et semelle. Nous livrons le système complet d'injection monté câblé avec armoire de régulation.



# NOTICE DE MONTAGE

## IMPLANTATION – BUSE PRECISION

- Les buses "PRECISION" se distinguent par une construction en acier allié traité, conçue pour résister à une utilisation intense.
- La buse est à passage matière direct pour un changement de couleur rapide.
- Le chauffage par résistance intégrale à pas variable, assure un profil de température uniforme.
- Le thermocouple des buses "PRECISION" est de type "J". Il est placé près du passage matière.
- La résistance et le thermocouple sont facilement interchangeables.
- Différents embouts sont disponibles pour résoudre tous vos types d'injection.

### Couple de serrage :

SV6 – 30 Nm

SV9 – 35 Nm

SV16 – 40 Nm

