

#CIMCOOL®

Reporte Técnico

Milacron Mexicana Sales, S.A. de C.V. | División CIMCOOL® | Querétaro, Qro. México

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA PARA SISTEMAS CENTRALES Y MAQUINAS INDIVIDUALES

Un fluido de trabajo de metales limpio tiene un desempeño mejor y un tiempo de vida mayor que uno sucio. Cuando se recarga una maquina individual o en sistema central, la limpieza del tanque es benéfica debido a que la maquina llegara entonces a su máxima eficiencia.

Si no se remueve, el desperdicio acumulado del taller, rebaba de metal, aceite, hongos, y bacterias causan el deterioro de la mezcla fresca. En un sistema nuevo, los escombros de la construcción dentro de las trincheras y en los tanques, el desperdicio o derrames de químicos, deben removerse de las trincheras de acero. Si las trincheras están construidas de cemento, una buena limpieza las ayudará.

La limpieza, de hecho, es el paso inicial y más esencial., ya que asegura que el fluido de corte de metal tenga "mayor oportunidad" para dar su máximo desempeño con un numero mínimo de problemas.

El siguiente procedimiento de limpieza deberá ser usado siempre que sea posible, mientras los operadores no estén produciendo partes en el sistema o maquina.

Procedimiento

1. Drene completamente el sistema o tanque individual.
2. Remueva todas las partículas de metal y otros escombros de las bombas, limpiando trincheras, desnatadores y unidades de filtración.
3. Llene el sistema o tanque con agua suficiente para circular a través de todas las líneas y maquinas. Si puede usar agua caliente sería mejor, pero no es absolutamente necesario.

4. Añada CIMCLEAN® 30 limpiador a una proporción agua/ CIMCLEAN® 30 1:50 o más fuerte para recircularlo de 2 a 8 horas. Durante este periodo de recirculación, utilizando una fibra o cepillo limpie todos los elementos del filtro; talle los recolectores de aceite.

!CUIDADO! Los guantes de proteccion deberan ser usados por personal de mantenimiento durante esta operacion debido a que el CIMCLEAN 30 es altamente alcalino y el contacto prolongado con la piel puede causar irritacion.

5. Si es posible, limpie las áreas con vapor de agua, donde sospeche acumulación de rebabas, aceite, o ambos y cuando no puedan removerse por la limpieza normal.

6. Cuando la limpieza física este completa, drene la mezcla de CIMCLEAN 30 del sistema.

7. Rellene el sistema con suficiente agua fresca para recircular por todo el sistema o tanque para que todas las trazas de limpiador y rebabas sean removidas. Drene todas las líneas y bombas. Si el agua de enjuagado sale excepcionalmente sucia, enjuague por segunda vez.

8. Cargue el sistema o tanque(s) individual(es) con la cantidad adecuada de agua.

9. Añada el soluble CIMCOOL a la concentración recomendada.

10. Recircule a través de todo el sistema para asegurar un mezclado uniforme antes de comenzar la producción de sus piezas. (En sistemas de corte y formado de precisión, recircule una carga fresca hasta que esta alcance la temperatura ambiente. Por otro lado, pueden encontrarse problemas de control por tamaño pueden en el primer lote de producción.

Algunas veces no es posible drenar el sistema debido a que la manufactura demanda que el sistema no sea parado. De cualquier manera, trate de incorporar los pasos del procedimiento de limpieza (o algún método alternativo) tanto cómo sea posible (durante un paro o durante la producción) siga leyendo para alcanzar una limpieza efectiva.



Reporte Técnico CIMCOOL

Milacron Mexicana Sales, S.A. de C.V. | División CIMCOOL® | Querétaro, Qro. México

Con soluble usado - durante un paro

Después de un paro de producción, añada un galón (2.785 litros) de CIMCLEAN 30 por cada 50 galones (189.25 litros) de soluble sucio en el tanque de la maquina individual o sistema central. Recircule la mezcla por 4 horas o más a través de todas las líneas y herramientas de la maquina. Drene, enjuague y recargue con una mezcla de CIMCOOL nueva.

Con soluble usado - Durante la Producción

No se recomienda para maquinas individuales a menos que sean cuidadosamente supervisadas. Durante la producción, añada 1 galón de CIMCLEAN 30 por cada 100 galones (378.5 litros) de soluble sucio en la maquina o sistema central. Recircule la mezcla por 4 a 8 horas por todas las líneas y herramientas de la maquina. Drene, enjuague y recargue con mezcla nueva de soluble CIMCOOL. ■

NOTE: El soluble CIMCLEAN® 40 deberá ser utilizado para aplicaciones de aluminio.

