

## Karta techniczna

# VegaClean C29

---

Granulat czyszczący do czyszczenia wtryskarek przy produkcji nakrętek i zamknięć PE, PP.

### **Opis:**

*VegaClean C29* to gotowa do użytku mieszanka w postaci granulatu do czyszczenia wytłaczarek ślimakowych przy obróbce termoplastycznej. *VegaClean C29* rozpuszcza przy specyficznej dla tworzywa temperaturze osady (nagar) na ślimaku, cylindrze i na dyszy. Przez zastosowanie granulatu czyszczącego łatwiejszy staje się demontaż ślimaka. Czyszczenie przy pomocy *VegaClean C29* pozwala przeprowadzić szybką zmianę koloru, i zredukować koszty braków przy zmianie koloru.

Nie zawiera on składników ściernych, może być tłoczony aż do narzędzia lub poprzez narzędzie.

- szybkie działanie czyszczące, małe zużycie
- nadaje się do zastosowania przy produkcji elementów do styczności ze środkami spożywczymi
- nadaje się do form z gorącymi kanałami
- nie ma zapachu przy stosowaniu

### **Dane techniczne:**

Stosowany do: specjalnie do produkcji nakrętek PE, PP. Może być stosowany również do tworzyw SAN, ASA, ABS, PS.

Zakres temp. pracy: 165°C do 295°C

Dozowanie:

Średnica ślimaka (mm)	zalecana ilość masy czyszczącej (kg)
20	0,5
30	1
40	2
60	3
80	5
100	10

Dane są oparte na naszych doświadczeniach z zakresu rozwijania środków czyszczących i stanowią one rekomendację odnośnie stosowania. Dozowanie musi być ustalone indywidualnie w zależności od maszyny, rodzaju tworzywa oraz parametrów przetwarzania.

Forma:	biały cylindryczny granulát
Nośnik:	PE
Fizjologia:	użyte surowce są zgodne z dyrektywami Unii Europejskiej
Składowanie:	Produkt można składować w suchych pomieszczeniach przy temperaturze pokojowej i w zamkniętych oryginalnych opakowaniach przez okres 2 lat.

### **Zalecenia dotyczące zastosowania:**

- 1 Opróżnić maszynę przez wtryskiwanie (wytłaczanie) i oczyścić lej zasypowy
- 2 Temperatury maszyny podnieść o ok. 5°C - 15°C w porównaniu do wcześniej obrabianego materiału.
- 3 Około połowę materiału przeznaczonego do czyszczenia poddać plastyfikacji w prasie ślimakowej. Dozowanie jak w tabeli poniżej
- 5 Przy znacznych nagarach (osadach) pozostawić na jakiś czas\* w celu zadziałania.
- 6 Wsypać resztę materiału do czyszczenia do maszyny i bez przerwy prowadzić wtryskiwanie (wytłaczanie) aż do opróżnienia maszyny.
- 7 Napełnić lej zasypowy nowym materiałem do produkcji, ustawić nowe parametry. Wytłoczyć resztę masy czyszczącej. Następnie dalej prowadzić produkcję.

Podwyższenie temperatury do czyszczenia i czasu oddziaływania poprawia w zdecydowanym stopniu skuteczność, gdyż:

- Podwyższenie temperatury prowadzi do redukcji lepkości przeklejonych resztek materiału w maszynie i upraszcza tym samym użycie dodatków czyszczących oraz odprowadzanie resztek materiału ze ślimaka. Podczas czyszczenia pożądana jest degradacja materiału w obszarze redukcji lepkości.
- Skuteczność dodatków czyszczących jest bardziej wydajna przy wysokich temperaturach i dłuższym czasie oddziaływania.

\* Czas zależy od wybranej temperatury. Należy wybrać czas możliwie jak najdłuższy, jednakże tak, by materiał jeszcze nie ulegał rozkładowi. Dobre czasy to ok. 10 minut, jeżeli temperatura pozwala na taki czas.