

## VegaClean F25

---

Granulat czyszczący do czyszczenia wylączarek przy produkcji folii, bez konieczności przerywania produkcji.

### **Opis:**

*VegaClean F25* rozpuszcza przy specyficznej dla tworzywa temperaturze osady na ślimaku, cylindrze i na dyszy. Przez zastosowanie granulatu czyszczącego łatwiejszy staje się demontaż ślimaka. Czyszczenie przy pomocy *VegaClean F25* pozwala przeprowadzić szybką zmianę koloru, i zredukować koszty braków przy zmianie koloru. *VegaClean F25* to gotowa do użytku mieszanka (kompaund) w postaci granulatu. Produkt rozpuszcza osady (nagar) na ślimakach, cylindrze i dyszy. Nie zawiera on składników ściernych, może być tłoczony aż do narzędzia lub poprzez narzędzie. Nadaje się do czyszczenia bez przerywania procesu produkcji folii.

### **Dane techniczne:**

Stosowany do: specjalnie do produkcji folii PE, PP, PVC. Nie ma potrzeby zmiany filtrów

Zakres temp. pracy: 130°C do 250°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 granulat
Nośnik:	EVA
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 wytłaczanie i oczyścić lej zasypowy
- 2 Około połowę materiału przeznaczonego do czyszczenia poddać plastyfikacji w prasie ślimakowej. Dozowanie jak w tabeli poniżej
- 4 Przy znacznych nagarach (osadach) przewidzieć troszkę większe zużycie w celu zadziałania, można podnieść temperaturę ok. 5 – 15°C\*
- 5 Wsypać resztę materiału do czyszczenia do maszyny i bez przerwy prowadzić wytłaczanie aż do opróżnienia maszyny.
- 6 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.