

## Karta techniczna

# VegaClean HT40

---

Granulat do czyszczenia wtryskarek i wylączarek przy obróbce termoplastycznej.

### Opis:

*VegaClean HT40* to gotowy do użytku granulat (mieszanka) do czyszczenia wtryskarek i wylączarek przy obróbce termoplastycznej. Szczególnie polecany do tworzyw o niskim indeksie topnienia. Bazą są wysokiej jakości tworzywa oraz specjalne dodatki. Nie zawiera on składników ściernych, może być tłoczony aż do narzędzia lub poprzez narzędzie.

Przez zastosowanie granulatu czyszczącego łatwiejszy staje się demontaż ślimaka, można szybko przeprowadzić zmianę koloru, liczba braków po zmianie koloru jest bardzo mała.

- temperatura obróbki od 250°C do 410°C
- szybkie działanie czyszczące, małe zużycie
- nadaje się do form z gorącymi kanałami
- nadaje się do produkcji wyrobów mających kontakt ze środkami spożywczymi

### Zastosowanie:

*VegaClean HT40* 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 HT40* pozwala przeprowadzić szybką zmianę koloru, i zredukować koszty braków przy zmianie koloru. Wskazane użycie do PC, PEEK, PES, PPO, PSU

### Zalecenia dotyczące zastosowania:

- 1 Opróżnić maszynę przez wtryskiwanie (wylączanie) i oczyścić lej zasypowy
- 2 Temperatry 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 (wylączanie) 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.

[Podczas czyszczenia trzeba porzucić myśl o tym, że chce się uzyskać "dobry produkt". Pewna redukcja lepkości materiału jest nawet wymagana do dobrego czyszczenia.]

#### **Dane dotyczące dozowania (wartości orientacyjne):**

<b>Średnica ślimaka (mm)</b>	<b>zalecana ilość masy czyszczącej (kg)</b>
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.

#### **Magazynowanie i okres magazynowania**

Produkt można składować w suchych pomieszczeniach przy temperaturze pokojowej i w zamkniętych oryginalnych opakowaniach przez okres 2 lat.