

## VegaClean HV31

---

Granulat czyszczący do czyszczenia wtryskarek i wyłaczarek przy obróbce termoplastycznej. Służy do wygaszania wyłaczarek. Zapobiega czarnym punktom

### **Opis:**

*VegaClean HV31* to gotowy do użytku granulat (mieszanka) do czyszczenia wtryskarek i wyłaczarek przy obróbce termoplastycznej. Szczególnie polecany do tworzyw o niskim indeksie topnienia. Bazą są wysokiej jakości tworzywa oraz specjalne dodatki. *VegaClean HV31* rozpuszcza przy specyficznej dla tworzywa temperaturze osady (nagar) na ślimaku, cylindrze i na dyszy. Czyszczenie przy pomocy *VegaClean HV31* pozwala przeprowadzić szybką zmianę koloru, i zredukować koszty braków przy zmianie koloru. Masa może służyć do wygaszania urządzenia. Nie zawiera on składników ściernych, może być tłoczony aż do narzędzia lub poprzez narzędzie.

- szybkie działanie czyszczące, małe zużycie
- nadaje się do form z gorącymi kanałami

### **Dane techniczne:**

Stosowany do: wskazane użycie do PP, PE, PA, PMMA, TPU, TPE, PVC. Może być stosowany również do PS, SAN, ASA, ABS

Zakres temp. pracy: 165°C do 310°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: PP

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
- 4 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 stosując najniższe (wolne) parametry wtrysku (wytłaczania)
- 7 \*\*Wygasić maszynę (w przypadku użycia masy do wygaszania). Po ponownym uruchomieniu dogrzać maszynę do odpowiedniej temperatury.
- 8 Napełnić lej zasypowy nowym materiałem do produkcji, ustawić nowe parametry. Wytłoczyć resztę masy czyszczącej. Następnie dalej prowadzić produkcję.

\* 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.

\*\* Jeśli masa ma służyć do wygaszania maszyny należy dodatkowo zastosować punkt 7 w innym przypadku pominąć