

Karta techniczna

VegaClean V31

Granulat czyszczący do czyszczenia wtryskarek i wylączarek przy obróbce termoplastycznej.

Opis:

VegaClean V31 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. *VegaClean V31* 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 V31* 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 form z gorącymi kanałami
- nadaje się do produkcji wyrobów mających kontakt ze środkami spożywczymi

Dane techniczne:

Stosowany do: wskazane użycie do PP, PE, PA, PMMA, PC, TPU, TPE. 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 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.