

Ver~Rus | Sol~Pur | Per~Tas

Gebruiksaanwijzing voor spuitgietmachines.

Instructies voor het reinigen van de plasticereenheid.

- 1) Stop de materiaaltoevoer.
- 2) Spuit de cilinder leeg/door.
- 3) Bereid het reinigingsmengsel als volgt voor en giet het in de trechter. **Niet over het materiaaltransport aanzuigen.**
Afhankelijk van de toepassing 0,5%-3% van het reinigingsconcentraat toevoegen aan de grondstofkorrels, gemalen materiaal, meng recyclelaat. In moeilijke gevallen 3% en in normale gevallen 1,5%-2% gebruik.
- 4) Stel de stuwdruk in op maximaal zodat de schroef stopt bij het mondstuk van de machine (doseerweg = 0).
- 5) Laat de schroef draaien totdat het reinigingsmengsel uit het mondstuk van de machine komt.
Dit is te herkennen aan de schuimige materiaalstructuur.
- 6) Laat de machine 5-15 minuten staan. Zo schuimt, bereikt en reinigt de chemische reiniger alle dode zones.
- 7) De schroef opnieuw laten draaien en beoordeel de geëxtrudeerde massa.
- 8) Herhaal het proces als het resultaat niet bevredigend is.
- 9) Om het achterste cilindergebied te reinigen, tot aan het maximale doseerweg doseren en laat 5-15 minuten staan.
- 10) Vervolgens doorspuiten en de massa beoordelen.
- 11) Herhaal het proces als het resultaat niet bevredigend is.



Ver~Rus | Sol~Pur | Per~Tas

Gebruiksaanwijzing voor extruders

Instructies voor het reinigen van extruders

- 1) Sluit, indien aanwezig, de ontgassingsopeningen af tot aan de cilinderwand.
- 2) Onderbreek de materiaaltoevoer en maak de extruder leeg.
- 3) Maak het reinigingsmengsel klaar en giet het in de trechter. **Niet over het materiaaltransport aanzuigen.**
- 4) Bereid het reinigingsmengsel als volgt voor
Afhankelijk van de moeilijkheidsgraad van het reinigingsproces, 2%-4% van het poeder.
Meng het reinigingsconcentraat door de grondstofkorrels, maalgoed of recyclelaat. Bij moeilijk gevallen voeg 4% toe en 2-3% bij normale toepassingen.
- 5) Giet het reinigingsmengsel in de vultrechter en extrudeer tot het uit de kop komt. Dit is te herkennen aan de schuimige materiaalstructuur.
- 6) Laat de machine 10-15 minuten staan. De chemische reiniger schuimt op en bereikt ook alle dode zones. De bestaande verbrandingsresten en vorige materialen zijn verwijderd van alle metalen oppervlakken.
- 7) Start de machine opnieuw zodat de verbrandingsresten en voorgaande materialen uitgespoeld worden.
- 8) Beoordeel de geëxtrudeerde massa.
- 9) Herhaal het proces als het resultaat niet bevredigend is.



Ver~Rus | Sol~Pur | Per~Tas

Gebruiksaanwijzing voor hotrunners

Instructies voor het reinigen van hotrunners

- 1) Alle hotrunners (naaldvergrendeling, open nozzels, ...) kunnen gereinigd worden met deze reinigingsconcentraten.
- 2) Verhoog afhankelijk van het materiaal de spuitmondtemperaturen tot maximaal. Op deze manier schuimt het chemische reinigingsmengsel op, en dringt diep door in het geïsoleerde gebied aan de punt van het mondstuk en lost het vorige materiaal/kleur op en spoelt het uit bij herstart.
- 3) Voeg, afhankelijk van de moeilijkheidsgraad van de applicatie, 0,5%-3% van het reinigingsconcentraat toe aan het granulaat, maalgoed of recyclaat. In moeilijke gevallen 3% en in normale gevallen gebruik 1,5%-2%.
- 4) Doe het reinigingsmengsel in de trechter. **Niet over het materiaaltransport aanzuigen.**
- 5) Injecteer het reinigingsmengsel in de hotrunner met de mal open totdat het bij het mondstuk eruit komt. Dit is te herkennen aan de schuimige materiaalstructuur. Als dit niet mogelijk is, kunnen er ook producten mee gespoten worden.
- 6) Laat de machine 5-15 minuten staan. Zo schuimt, bereikt en reinigt de chemische reiniger alle stromingsdode zones van de hot runner.
- 7) Doseer het reinigingsmengsel opnieuw, injecteer in de hotrunner en beoordeel de uitgeworpen massa/onderdelen.
- 8) Herhaal het proces als het resultaat niet bevredigend is.

