

## Datenblatt

# PLASTRONCLEAN R+EF

### Anwendung:

Gebrauchsfertiges Reinigungs- und Einfriercompound zu für die Reinigung von Extrusionsanlagen, Spritzgussmaschinen und Blasmuschinen auf denen PS, SAN, ABS, PVC, PMMA, POM und PA gefahren wird. Als Einfriercompound ist es für die gesamte Produktpalette der thermoplastischen Kunststoffe einsetzbar. Ablagerungen auf schmelzeberührten Anlageteilen werden abgelöst und in der Schmelze feinverteilt, so dass kein Ausbau von Schmelzefiltern, Verschlussdüsen etc. erforderlich ist. Durch die Feinstverteilung besteht auch keine Gefahr von Beschädigungen von Zahnradpumpen in Extrusionsanlagen, oder Heißkanälen in Spritzgussmaschinen.

### *Wirkstoff:*

Reinigungsadditive und Mineralien mit sehr kleiner Partikelgröße

### *Träger:*

PP hoher Viskosität

### *Physiologie:*

Das Produkt enthält keine als gesundheitsschädlich eingestuft Stoffe in Konzentrationen gemäß den Europäischen Direktiven

### *Lieferform:*

hellgraue Granulate

### Verarbeitungshinweise:

#### *Reinigung:*

- 1) Anlage leertfahren und Einfülltrichter säubern
- 2) Zonentemperaturen aller Anlagenteile um 10 bis 15°C erhöhen
- 3) 50% der Menge des empfohlenen Reinigungscompounds in der Anlage bei reduzierter Drehzahl plastifizieren.
- 4) Anlage stoppen und PLASTRONCLEAN R+E Für 10 bis 15 Minuten einwirken lassen.
- 5) Die restlichen 50% des Reinigungscompounds in den Granulatrichter geben und die Anlage ohne Stopp leertfahren
- 6) Folgematerial einfüllen, Verarbeitungsparameter einstellen. Rest des PLASTRONCLEAN R+EF durch Folgematerial aus der Anlage spülen.

#### *Einfrieren:*

- 1) Die gesamte Menge des empfohlenen PLASTRONCLEAN R+EF in den Trichter füllen, bevor dieser komplett leertfahren wurde. Vermeidung von Sauerstoffzutritt in die Maschine.
- 2) Zonentemperaturen nicht erhöhen
- 3) Die eingefüllte PLASTRONCLEAN R+EF Menge bei reduzierter Drehzahl plastifizieren.
- 4) Anlage stoppen, bevor der Granulatrichter ganz geleert wurde.
- 5) Heizungen ausschalten
- 6) Wiederanfahren, sobald die Zonentemperaturen ihren Sollwert erreicht haben, PLASTRONCLEAN R+EF aus Maschine austragen und mit Nachfolgematerial nachspülen

## Datenblatt

# PLASTRONCLEAN R+EF

**Verarbeitungstemperatur:** 300°C; kurzfristig bis 330°C für 20 Minuten

### Dosierung:

#### **Reinigen:**

Schneckendurchmesser [mm] Spritzguss-oder Blasmaschine	Empfohlene Einsatzmenge [kg]
15	0,3
22	0,4
30	1,0
35	1,4
40	2,0
50	3,9
60	6,9
70	11,0
80	15,0
90	26,0
100	32,0
120	54,0

Die angegebenen Dosiermengen beruhen auf langfristigen Erfahrungen und stellen eine Empfehlung dar. Die für den jeweiligen Anwendungsfall optimalen Dosiermengen werden sinnvoll im praktischen Versuch ermittelt.

#### **Einfrieren:**

Die Einsatzmenge hängt nicht nur vom Schneckendurchmesser, sondern auch von der Schneckenlänge und dem gesamten Nachfolgeequipment ab. Somit können keine Zahlenwerte angegeben werden.

Die Einsatzmenge wird im ermittelt, indem man einen Behälter mit einer ausgewogenen PLASTRONCLEAN R + EF befüllt. Bei laufender Maschine wird dann soviel PLASTRONCLEAN R+EF in den Dosiertrichter gefüllt bis das Material an der Düse austritt. Jetzt kann der Behälter gewogen und die eingesetzte Menge für zukünftige Einfrierprozesse, errechnet werden.

Alle in diesem Datenblatt gegebenen Informationen sind unverbindliche Empfehlungen, für deren Anwendung, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, der Abnehmer allein verantwortlich ist.