

ASACLEAN™

**Čistící granulát pro
vstřikovací stroje a extrudery**


VELOX
Specialities in Motion

ASACLEAN™

ČISTÍCÍ GRANULÁT PRO ŠNEK A KOMORU

POSTUP ČIŠTĚNÍ
VSTŘIKOVACÍHO
STROJE NEBO
EXTRUDERU
PŘI ODSTÁVKÁCH

PREVENTIVNÍ ČIŠTĚNÍ „SEALING“

Preventivní čištění s ASACLEANEM™.

Metoda „Sealing“ spočívá v ponechání ASACLEANU™ uvnitř komory během údržby, přes noc či víkend.

Proved'te čištění dle doporučeného postupu a poté ponechte ASACLEAN™ ve válci. Snižte na pohotovostní teplotu (např. 150°C) nebo stroj zcela vypněte:

Prodloužením času působení ASACLEANU™ v komoře se maximalizuje účinnost a čistící schopnost:

Hlavní výhody jsou:

- minimalizace možnosti degradace plastu zamezením přístupu kyslíku do válce.
- zabránění degradaci plastu, který zůstal na stěnách šneku a válce a tím i kontaminaci dalšího polymeru.

Následující obrázky znázorňují tento účinek:



Odstávka bez ASACLEANU™

1 hodina po odstávce



5 hodin po odstávce



Po opětovném spuštění výroby krystalického PS



Odstávka vstřikovacích strojů a extruderů bez metody „Sealing“ vede ke vzniku napálení materiálu, který může kdykoliv kontaminovat následně zpracovávané materiály.

Odstávka s ASACLEANEM™

1 hodina po odstávce



5 hodin po odstávce



Po opětovném spuštění výroby krystalického PS



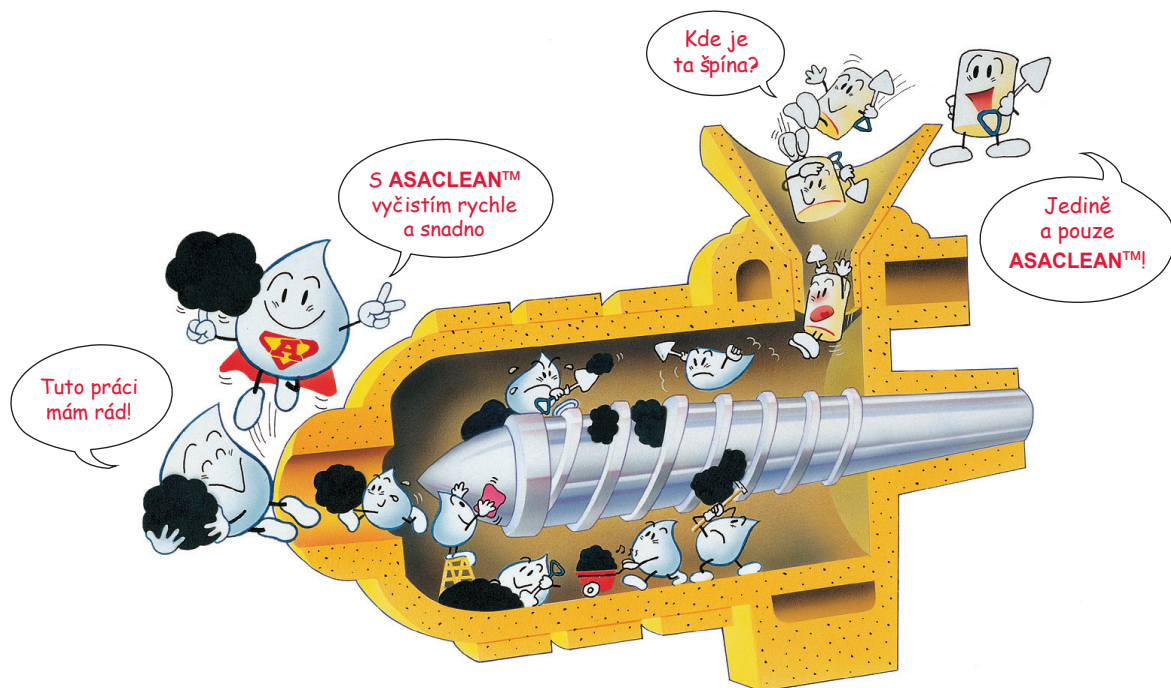
Odstávka s použitím ASACLEANU™ zabránuje napálení materiálu a výrazně urychluje materiálové i barevné přechody a snižuje tak zmetkovitost.

ASACLEAN™

ČISTÍCÍ GRANULÁT PRO ŠNEK A KOMORU

ASACLEAN™

- Vysoce účinný čistící granulát.
- Pro efektivní a dokonalé čištění šneků a válců vstřikovacích strojů a extruderů.
- Vhodný i pro čištění horkých kanálů.
- Vhodný pro preventivní čištění ("Sealing").



PROČ

- Standardní typy jsou vhodné pro všechny termoplastické polymery v teplotním rozsahu 180°C-360°C.

ZVOLIT

- Vysoký čistící účinek lze dosáhnout již při nízkém dávkování.

ASACLEAN™

- Bezproblémové změny barev a materiálů znamenají větší úsporu času a nákladů díky zkrácení doby prostojů strojů.
- Snížení množství odpadu a zmetkovitosti.
- Teplota při čištění odpovídá teplotě předchozího zpracovávaného plastu.
- Jednoduché zacházení: žádné míchání, předsoušení nebo změny teploty.
- Ztráta nákladných surovin je snížena na minimum.
- Zdraví neškodný, neutrální zápach, není abrazivní (kromě ASACLEAN™ NewEX, ASACLEAN™ CG), bez agresivních a korozivních účinků.
- Doporučený předními výrobci strojů.

Dbejte prosím teplotních údajů v následujících přehledech typů.
S výběrem nejvhodnějších typů vám rádi pomůžeme.

ASACLEAN™

ČISTÍCÍ GRANULÁT PRO ŠNEK A KOMORU

ČISTÍCÍ POSTUP
K DOSAŽENÍ
NEJLEPŠÍ
ÚČINNOSTI
S ASACLEANEM™

POSTUP ČIŠTĚNÍ U VSTŘIKOVACÍHO STROJE

- 1 Úplně vytlačte ze stroje předchozí polymer.
- 2 Nasypte neředitelný ASACLEAN™ do násypky a dávkujte materiál tak dlouho, dokud nebude z trysky vycházet zřetelně světlý ASACLEAN™.
- 3 Pokud je to možné uzavřete trysku (např. najetím k formě).
- 4 Pokuste se nastavit ve válci maximální bezpečný zpětný tlak, aby se ASACLEAN™ dostal do mrtvých zón.
- 5 Čím déle se ASACLEAN™ nechá působit ve válci, tím lépe se může projevit jeho čistící síla. Doporučuje se ponechat ASACLEAN™ ve válci minimálně 3-5 minut. Nyní upravte teplotu potřebnou pro následující výrobu. Při teplotách nad 300°C by doba setrvání neměla překročit 30 minut. (Bezpodmínečně dodržujte!)
- 6 Poté uveďte šnek do chodu. Otevřete trysku a začněte vytlačovat ASACLEAN™ při maximální rychlosti dokud původní polymer není kompletně odstraněn a výstup je bez jakýchkoliv reziduí. Pokud je potřeba, nadávkujte ASACLEAN™ znovu a opakujte celý proces.
- 7 S ASACLEANEM™ uvnitř nastavte parametry stroje na další výrobu, nasypte následující polymer a jeho pomocí ASACLEAN™ kompletně vytlačte. Nyní můžete zahájit další výrobu

INDIKOVANÉ MNOŽSTVÍ PRO ČIŠTĚNÍ S ASACLEANEM™ U (pro odstranění ABS při 240°C)

Průměr šneku	32 mm	36 mm	50 mm	60 mm	95 mm	115 mm	160 mm
Množství ASACLEAN™ v kg	ca. 0,5	ca. 0,6	ca. 0,9	ca. 1,2	ca. 3,2	ca. 8,0	ca. 17,0

PŘEHLED TYPŮ PRO VSTŘIKOVACÍ STROJE

ASACLEAN™ U	Univerzální typ pro technické polymery	180°C - 360°C	MFI 11
ASACLEAN™ GL2	Univerzální typ	180°C - 360°C	MFI 8
ASACLEAN™ NewEX	Ještě větší čistící síla díky podílu skleněných vláken	200°C - 360°C	MFI 3
ASACLEAN™ CG	Ještě větší čistící síla díky podílu skleněných vláken	180°C - 330°C	MFI 6
ASACLEAN™ PX2	Typ plněný skelnými vlákny pro vysoké teploty	280°C - 420°C	MFI 4
ASACLEAN™ UP	Speciální typ pro technické PP	170°C - 300°C	MFI 9
ASACLEAN™ UB	Speciální typ pro PE	170°C - 320°C	MFI 5
ASACLEAN™ NewM	Speciální typ pro PMMA	180°C - 320°C	MFI 10
ASACLEAN™ PT	Speciální typ pro PC	200°C - 360°C	MFI 4
ASACLEAN™ SX	Typ pro vysoké teploty	300°C - 370°C	MFI 7*
ASACLEAN™ NewE	Speciální typ pro přechod u transparentních materiálů	160°C - 300°C	MFI 19
ASACLEAN™ C	Univerzální typy pro standardní polymery	180°C - 360°C	MFI 27
ASACLEAN™ CP	Speciální typ pro standardní PP	170°C - 300°C	MFI 13

ISO R 1133 – at 220° C / 10 kg

*ISO R 1133 – at 300° C / 10 kg

ASACLEAN™

ČISTÍCÍ GRANULÁT PRO ŠNEK A KOMORU

POSTUP ČIŠTĚNÍ PRO EXTRUZI

- 1 Vytlačte předchozí polymer.
- 2 Není nutné měnit nastavenou teplotu, dbejte však na teplotní rozsah použitého typu ASACLEANU™.
- 3 Dbejte na tavný index použitého typu ASACLEANU™. Pokud je mnohem vyšší v porovnání s následujícím polymerem, doporučujeme míchat v poměru 1:1.
- 4 Dávkujte ASACLEAN™ do válce při pomalejších otáčkách, dokud nebude plný. Pokud se jedná o koextruzi, dejte 20% plánovaného množství ASACLEANU™ do odpovídající násypky.
- 5 Odstranění sít je nutné pouze v případě, jsou-li hustší než 80 mesh u jednošnekových nebo 200 mesh u dvoušnekových extruderů.
- 6 Čím déle se ASACLEAN™ nechá působit ve válci, tím lépe se může projevit čisticí síla. Doporučuje se ponechat ASACLEAN™ po celé délce šneku po dobu 10-15 minut. Nyní upravte teplotu potřebnou pro následující výrobu. Při teplotách nad 300°C by však tato doba neměla překročit 30 minut. (Bezpodmínečně dodržujte!)
- 7 ASACLEAN™ vytlačujte při střídavých otáčkách šneku. Aby se ASACLEAN™ co nejvíce odstranil, mělo by být čištění zakončeno rychlejšími otáčkami. Nejsou-li při vizuální kontrole taveniny na ASACLEANU™ patrné žádné zbytky degradovaného polymeru, čištění je ukončeno.
- 8 S ASACLEANEM™ uvnitř upravte teplotu pro následující polymer a zahajte další výrobu.

INDIKOVANÉ MNOŽSTVÍ PRO ČIŠTĚNÍ S ASACLEANEM™ UB (pro odstranění PE při 220°C)

Průměr šneku	Jednošnekový extruder	Dvoušnekový extruder
40 mm	2,0 kg	3,0 kg
90 mm	8,0 kg	12,0 kg
120 mm	16,0 kg	24,0 kg

PŘEHLED SPECIÁLNÍCH TYPŮ PRO EXTRUDERY

ASACLEAN™ U	Univerzální typ pro technické polymery	180°C - 360°C	MFI 11
ASACLEAN™ UB	Extruzní vyfukovací formy	170°C - 320°C	MFI 5
ASACLEAN™ UL2	Speciální typ pro povrstvování	170°C - 320°C	MFI 13

ASACLEAN™

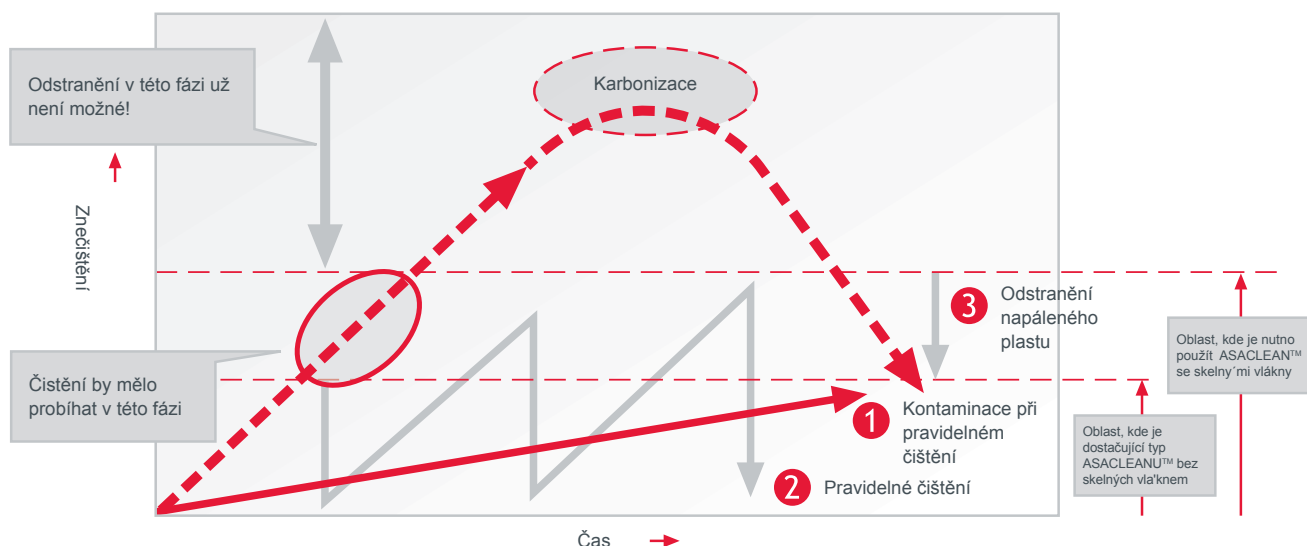
ČISTÍCÍ GRANULÁT PRO ŠNEK A KOMORU

ASACLEAN™

Pravidelným používáním ASACLEANU™ se předchází tvorbě residuí na šneku a v komoře. Preventivní čištění se doporučuje v následujících situacích:

- celonoční a víkendové odstávky (celozávodní dovolené).
- během údržby.
- když se ASACLEAN™ používá poprvé.

Níže zobrazený graf znázorňuje proces degradace plastu (karbonizace) a účinnost preventivního čištění „Sealing“.



Tyto informace odpovídají našemu současnému stavu znalostí věci a slouží k tomu, aby vám poskytly co nejvíce užitečných informací k vašim vlastním zkouškám, které však nemůže nahradit. Podléhá přepracování, jakmile vyvstanou nové znalosti nebo zkušenosti. Asahi Kasei Corp., a Velox CMS s.r.o. a VELOX GmbH nepřebírají žádné záruky nebo jinou odpovědnost za výsledky zkoušek nebo prací docílených v souvislosti s těmito informacemi. Toto zveřejnění neodvůdňuje žádnou licenci a nemá v úmyslu porušovat např. stávající průmyslová ochranná práva třetích osob. Doporučujeme, abyste se vždy řídili příslušnými pokyny výrobce a dodavatele vzhledem k zacházení a používání všech strojů, zařízení a materiálů a aby byla v každém ohledu zajištěna bezpečnost a řádnost všech strojů, zařízení, technik a zde popsaného materiálu pro zamýšlený účel.



AsahiKASEI

Prodej:

VELOX GmbH
Bělohorská 260/39
169 00 Praha 6
Tel.: +420 233 311 736
Fax: +420 233 324 538
E-Mail: info.cz@velox.com
www.velox.com

VELOX GmbH
Brandstwierte 1
D-20457 Hamburg
Tel.: +49-(0)40-369 688-0
Fax: +49-(0)40-369 688-88
E-Mail: info@velox.com
www.velox.com

Produttore:

Asahi Kasei Chemicals Corp.
1-105 Kanda Jinbocho,
Chiyoda-ku, Tokyo 101-8101, Japan
Tel.: +81-3-3296-3274
Fax: +81-3-3296-3458
E-Mail: asacleanen@om.asahi-kasei.co.jp