

ODSTÁVKY ŠNEKŮ – GRANULÁTY **Lusin**[®]

Důvody použití čistících granulátů **LUSIN**[®] při odstávce vstřikovacích strojů a extrudérů:

- zamezit degradaci polymerů při tepelném šoku, kterému jsou polymery vystaveny ve válci při procesu chládnutí a opětovné plastifikace
- umožnit aktivní složce obsažené v čistícím materiálu dlouhodobě působit na usazeniny na povrchu šneku a plastifikačního válce
- maximální zefektivnění náběhu výroby snížením zmetkovitosti

ODSTÁVKA ŠNEKU - TECHNOLOGICKÝ POSTUP

1. Typ čistícího granulátu určíme pomocí uvedené tabulky.
2. Čistící dávku určíme pomocí tabulky v návaznosti na velikost vstřikovací jednotky.
3. Ze vstřikovací jednotky vytlačíme stávající materiál.
4. Plastifikační teplotu pro čištění zachováme dle předchozího materiálu.
5. Snížíme celkový náporový tlak a dávkujeme maximální objemy vstřikovací jednotky.
6. Po naplnění plastifikačního válce vypneme stroj.



SPECTRA spol. s r.o. Zlínská 1152
763 12 Vizovice

www.spectrazlin.cz



PANAS-Milan Greguš,
Prevádzka: Hradište 371,
95854 Hradište

www.panas.sk



Release Innovation[™]



Lusin[®]

ČISTÍCÍ GRANULÁTY

VÝHODY POUŽITÍ

- rychlý a silný čistící účinek
- výhodný poměr cena/účinnost
- malá spotřeba
- snížení zmetkovitosti
- úspora strojního času
- čištění horkých vtoků
- rychlá změna barev



ČIŠTĚNÍ VSTŘIKOVACÍCH STROJŮ GRANULÁTY Lusin®

1. Typ čistícího granulátu určíme pomocí uvedené tabulky.
2. Čistící dávku určíme pomocí tabulky v návaznosti na velikost vstřikovací jednotky.
3. Ze vstřikovací jednotky vytlačíme stávající materiál.
4. Plastifikační teplotu pro čištění zachováme dle předchozího materiálu.
5. Snížíme celkový náporový tlak a dávkujeme maximální objemy vstřikovací jednotky.
6. Při silném znečištění necháme čistící granulát působit 10-15 minut a dle potřeby je možno zvýšit teploty v plastifikační komoře.
7. Vstřikovací jednotku vyprázdníme maximálním bezpečným tlakem a maximální bezpečnou rychlostí.
8. Pokud čistícím granulátem procházíme přes formu nutno dodržet tato pravidla:

- snížit vstřikovací tlak
- vstřikovat bez dotlaku
- pokud je to možné vstřikovat sníženou dávkou na 50 – 65 %
- naseparovat tvar separátorem Lusin®

Tabulka dávkování

| Průměr šneku(mm) | Množství čistícího granulátu (kg) |
|------------------|-----------------------------------|
| 30 | 0,40 |
| 40 | 0,80 |
| 60 | 1,40 |
| 80 | 2,50 |
| 100 | 5,00 |
| 120 | 9,50 |
| 140 | 15,00 |

ČIŠTĚNÍ EXTRUDÉRŮ GRANULÁTY Lusin®

1. Typ čistícího granulátu určíme pomocí uvedené tabulky.
2. Čistící dávku určíme pomocí tabulky v návaznosti na velikost vstřikovací jednotky.
3. Ze vstřikovací jednotky vytlačíme stávající materiál.
4. Plastifikační teplotu pro čištění zachováme dle předchozího materiálu.
5. Při silném znečištění necháme čistící granulát působit 10-15 minut a dle potřeby je možno zvýšit teploty v plastifikační komoře.
6. Vstřikovací jednotku vyprázdníme přes extruzní nástroj maximálním bezpečným tlakem a maximální bezpečnou rychlostí.
7. Pro extruzi fólií doporučujeme použít čistící postupy uvedené v jednotlivých materiálových listech.
8. Pro rozjezd následné výroby doporučujeme naseparovat hrany tvářecího nástroje **separátorem Lusin®**

Tabulka dávkování

| Průměr šneku(mm) | Množství čistícího granulátu *(kg) |
|------------------|------------------------------------|
| 30 | 1,50 |
| 40 | 2,00 |
| 60 | 3,00 |
| 80 | 7,00 |
| 100 | 11,00 |
| 120 | 14,00 |
| 140 | 18,00 |

* u dvoušneků vynásobte dávku koeficientem 1,3

| Produkt | Skupenství | Vstřikování | Vyfukování | Extruze tenkých fólií | Extruze (fólií, profilů, trubek, vodičů a kabelů) | Compoundery | Průchozí filtr | Vhodný pro horké vtoky | Registrace NSF | Polyolefiny | PS | SAN, ABS, ASA | PVC | PTFE, PVDF | PMMA | POM | PAG, PA66, PA610, PA 11, PA 12 | PC, PC/ABS | PET, PBT | PP0, PEEK, PPS, PES, PSU, LCP | CA, CAB, CP | TPU, TPE | Teplotní rozsah > 300°C / 572 °F | Teplotní rozsah 180-300°C / 356 - 572 °F | Teplotní rozsah 120-250°C / 248 - 482 °F | |
|-----------------------------------|------------|-------------|------------|-----------------------|---|-------------|----------------|------------------------|----------------|-------------|----|---------------|-----|------------|------|-----|--------------------------------|------------|----------|-------------------------------|-------------|----------|----------------------------------|--|--|---|
| Lusin® Clean G 320 | granulát | ● | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ● | ○ | ● | | | |
| Lusin® Clean G 315 | granulát | ● | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | ○ | ● | | ● | ● | | | | ● | ○ | ● | | |
| Lusin® Clean OH 311 | granulát | ● | | | ● | ● | ● | ● | | ● | ○ | ○ | ● | | ● | ● | ● | | | | | ● | ○ | ● | ● | ○ |
| Lusin® Clean OH 251 | granulát | ● | | | ● | ● | | | | ● | ● | | ● | | | ● | ● | | | | | ● | | | ● | ○ |
| Lusin® Clean G 410 | granulát | ● | | | | ○ | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | ● | | | ● | | |
| Lusin® Clean 1500 ¹ | granulát | ● | | | | ● | ● | ● | | | | | | | ○ | | ● | ● | ● | | | | ● | ○ | ● | |
| Lusin® Clean G 295 C ² | granulát | ● | | | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | | | | ● | | |
| Lusin® Clean G 300 | granulát | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | | |
| Lusin® Clean G 301 | granulát | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | | | | | | | ● | | |
| Lusin® Clean LD 250 | granulát | ●* | | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | | | ● | | | | ● | | | | | | | | ● | |
| Lusin® Clean 1002 | granulát | ● | | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ● | |
| Lusin® Clean 1003 | granulát | ● | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | ○ | ● | | ● | ● | | | | ● | ○ | ● | | |

V případě změny materiálu z A na B použijte Lusin® čistící granulát vhodný pro A.

¹ míchá se v poměru 1:3 (Lusin® clean 1500 / zpracovávaný polymer)

² míchá se v poměru 1:2 až 1:3 Lusin® clean G 295C / zpracovávaný polymer

* Víčka, uzávěry

● Vřele doporučeno

◐ Doporučeno

○ Vhodné