

Gebrauchsanleitung Reinigen der Plastifiziereinheit Spritzgießen

1. Materialzufuhr unterbrechen.
2. Zylinder leerspritzen.
3. Reinigungsmischung herstellen und in den Trichter geben (nicht über den Saugförderer einziehen).
 - 3.1 Reinigungsmischung folgendermaßen herstellen.
 - 3.2 Je nach Anwendungsfall 2% - 4% das Reinigungskonzentrates (per~tas, sol~pur oder ver~rus) in das kalte Granulat mischen mit dem als nächstes produziert werden soll. Für schwierige Fälle sollte mit 4% und für normale Anwendungsfälle mit 2 % gestartet werden. Folgende Mengen sind abhängig vom Schneckendurchmesser anzufertigen:

Sneckendurchmesser [mm]	30	45	60	75	90	110
Reinigungsmischung [kg]	0,5-1,0	1,5-2,5	3 - 5	6 - 8	9 - 11	12 - 15

4. Staudruck auf max. einstellen, so dass die Schnecke an der Düse stehen bleibt.
5. Schnecke so lange drehen lassen, bis Reinigungsmischung aus der Düse austritt. Dies ist an der schaumigen Materialstruktur zu erkennen.
6. Maschine 10 – 15 Minuten stehen lassen. Der chemische Reiniger quillt auf und erreicht so sämtliche Totzonen.
7. Schnecke wieder drehen lassen und extrudierte Masse beurteilen.
8. Falls das Ergebnis nicht zufriedenstellend ist, Vorgang wiederholen.
9. Zum Reinigen des hinteren Zylinderbereiches die dreifache Menge des maximalen Dosiervolumens an Reinigungsmischung anfertigen.
10. Bis zum maximalen Dosierweg aufdosieren und noch einmal 10 – 15 Minuten stehen lassen.
11. Danach ausspritzen und Ausspritzkuchen beurteilen.
12. Falls das Ergebnis nicht zufriedenstellend ist, Vorgang wiederholen.