

QUALIPURGE

Ultra PLAST HT-F

Čistící granulát připravený k použití

ULTRA SYSTEM

CECHO – BOHUMIL CEMPÍREK, s.r.o.

**Polnička 309
591 01 Žďár nad Sázavou
e-mail: cecho@cecho.cz
web: www.cecho.cz**

ULTRA PLAST HT-F

Čistící granulát připravený k použití

Ultra Plast je speciálně vyvinutý čistící granulát, který je dodáván ve formě směsi a je připravený k okamžitému použití. Je specifický pro čištění šneků, komor, trysek, horkých systémů a extruzních hlav, odstraňuje zbytky spečeného materiálu (barva), usazenin, inkrustace a černých skvrn v barvě a/nebo při přejíždění všech termoplastů, jako jsou: PA, ABS, PEEK, PPS, PPO, GRIVORY HT, ULTEM, PBT, PEI, PES, PSU, PPSU a pro polymery s retardéry hoření a/nebo UV-stabilizátory.

Provozní teploty v rozmezí od 240°C do 420°C. HT-F odstraní jakékoliv usazeniny a jiné nečistoty při teplotě, při které byl zpracován předešlý materiál.

Granulát není abrazivní, je založen na chemické reakci. Díky svému složení šetrně uvolní a následně odstraní ze stroje barvy, povlaky, tmavé tečky, rez a jiné nečistoty. Díky tomu se na ŽÁDNÉ ČÁSTI STROJE NEPROVÁDÍ JAKÝKOLI MECHANICKÝ ZÁSAH.

Při častém používání Ultra Plastu předcházíte oxidaci oceli u všech komponentů stroje a každé další čištění tak provádíte ještě rychleji a snadněji.

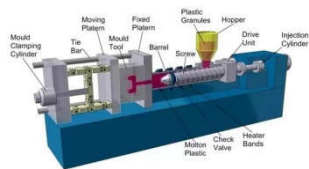
Ultra Plast čistí při stejné teplotě, jaká byla použita při zpracování předešlého materiálu a nevyžaduje žádnou prodlevu během čistícího cyklu. Je vhodný pro čištění horkých systémů.

Ultra Plast není toxický a je bez zápachu. Nepoškodí Vaše zařízení, protože neobsahuje rozpouštědla: všechny jeho komponenty jsou kvalifikovány jako GRAS (Generally Recognized As Safe/obecně považovány za bezpečné) dle FDA .

V případě použití Ultra Plastu u starších a hodně znečištěných strojů se může stát, že čistící proces nemusí odstranit všechny nečistoty a zbytky materiálu z předchozích měsíců provozu stroje. Proto může být vyžadováno druhé kolo procesu k úplnému vyčištění stroje.

Důrazně doporučujeme po každém použití Ultra Plastu opět dobře uzavřít nádobu. Jinak je možný patrný výskyt tvorby slepenců čistícího granulátu. Vezměte prosím na vědomí, že to jakkoliv nemění účinnost výrobku.

Doporučená doba skladování Ultra Plastu je 12-18 měsíců.



Instrukce pro použití u VSTŘIKOVACÍCH LISŮ (čištění šneka / komory)

Nevyprazdňujte šnek před ani po použití ULTRA PLASTU HT-F, jinak HT-F nepůjde snadno doplnit a šnek by mohl prokluzovat.

Doporučujeme vyčistit nejprve trysku šneku, aby se do horkého vtoku nedostal oddělený připálený materiál a teprve poté jej vstříknout do horkého vtoku a zpracovat jej.

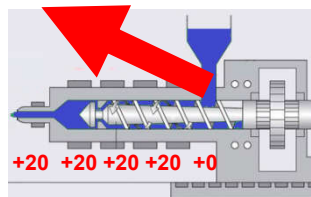
V případě změny materiálu s velkým teplotním rozdílem dodržujte postup "Instrukce pro použití při změně materiálu z vysokých teplot (>300°C) na nízké teploty (<250°C)"



V případě dodávky materiálu ze sil, odeberte přívodní trubici, stejně tak jako dávkovací jednotky/ barvicí jednotky.

Ujistěte se, že uvnitř stroje nejsou zbytky barvy.

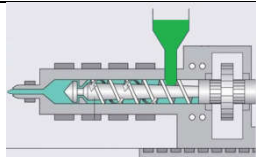
Pokud je to možné, použijte k čištění stlačený vzduch.



Zvyšte teplotu o 10-30°C; ve většině případech to není nezbytné, ale může to poskytnout lepší výsledek čištění.

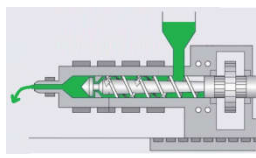
Pokud zpracováváte materiál při teplotě 330°C (626°F) nebo vyšší, teplotu nezvyšujte.

Teplotní křivka se musí zvyšovat: teplota v zóně nakládání musí být nízká a teplota trysky musí být nejvyšší!

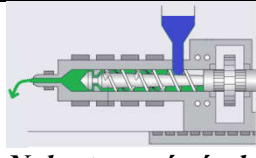


Naberte dávku s neutrálním druhem výrobního granulátu (případně jiný vhodný materiál) a spusťte stroj po dobu, dokud nevyjde materiál světlejší barvy (např. Z červené do růžova, z tmavě modré do světle modré, atp.)

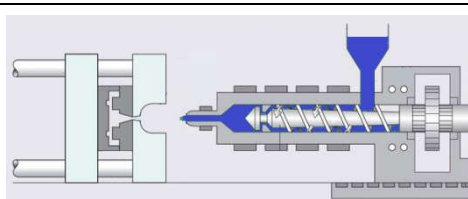
NASTAVTE ZPĚTNÝ HYDRAULICKÝ TLAK NA 8 BARŮ (nebo 20% max. hodnoty)



Naplňte šnek a komoru ULTRA PLASTEM HT-F (jeden, nebo dvojnásobek objemu komory) a čistěte šnek dokud nebude směs světlejší.



Naberte nový výrobní materiál a spusťte stroj (s hodnotami výrobního zpracování, včetně zpětného tlaku) k odstranění zbytků Ultra Plastu ve stroji. Tato operace není nezbytná při čištění horkých systémů bezprostředně po čištění šneku.

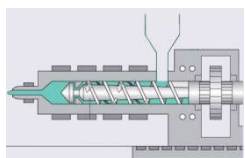
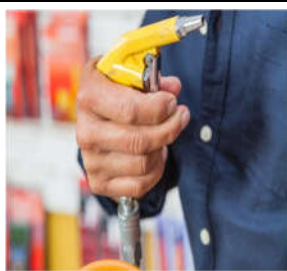


Nyní můžete spustit novou produkci.



Instrukce pro použití u VSTŘIKOVACÍCH LISŮ (čištění horkých vtoků)

Nevyprazdňujte šnek před ani po použití ULTRA PLASTU HT-F, jinak HT-F nepůjde snadno doplnit a šnek by mohl prokluzovat.



Ujistěte se, že uvnitř stroje nejsou stopy barvy. Pokud je to možné, použijte k čištění stlačený vzduch.

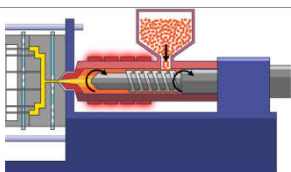


POUZE V PŘÍPADĚ ZMĚNY BARVY

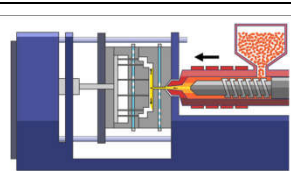
Lisujte neutrální materiál tak dlouho, dokud barva nezesvětlá (např. z červené do růžové, z tmavě modré do světle modré atp.).



Snižte vstřikovací tlak i mezní tlak o polovinu; pokud díly nejsou kompletní, zvyšujte hodnotu kousek po kousku, dokud nebudou díly celé.



Doplňte do násypky potřebné množství Ultra Plastu HT-F (na základě rozměrů stroje).



VARIANTA 1: Vstřikování do zavřené formy

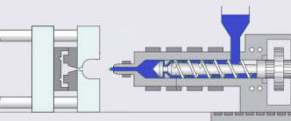
Lisujte HT-F při polovičním vstřikovacím tlaku výrobního materiálu, dokud nebudou díly čisté. Toto čištění doporučujeme provádět v „manuálním režimu“, a průběžně kontrolovat, zda uvnitř formy nejsou žádné díly před uzavíráním !!



VARIANTA 2: Čištění s otevřenou formou

Horké systémy také můžete čistit při otevřené formě; v tomto případě chraňte pevnou část formy kusem kartonu, nebo kovovým štítem.

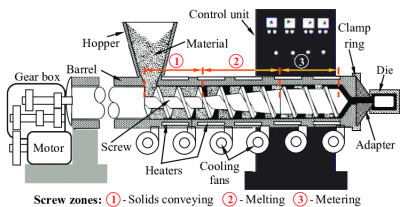
V případě velmi znečištěných šneků/komor a horkých systémů byste měli tuto operaci ihned zopakovat podruhé. Mezi prvním a druhým cyklem byste měli vylisovat asi 10ks.



Naplňte výrobní materiál a pokračujte, dokud nebude odstraněna čistící směs.



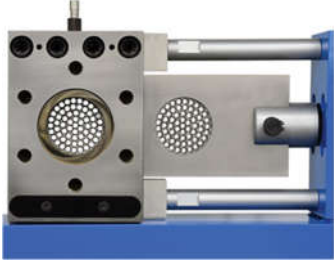
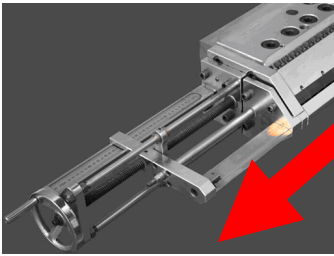




Nastavte zpět všechny výrobní parametry a zahajte novou výrobu.



Instrukce pro použití u EXTRUDÉRŮ / LITÁ FÓLIE

Nevyprazdňujte šnek před ani po použití ULTRA PLASTU HT-F, jinak HT-F nepůjde snadno doplnit a šnek by mohl prokluzovat.
V případě změny materiálu s velkým teplotním rozdílem dodržujte postup “Instrukce pro použití při změně materiálu z vysokých teplot (>300°C) na nízké teploty (<250°C)”

	<p>POUZE V PŘÍPADĚ ZMĚNY BARVY <i>Lisujte neutrální materiál tak dlouho, dokud barva nezesvětlá (např. ze zelené do světle zelené, z červené do růžové atp.).</i></p>
	<p><i>Ujistěte se, že je na vstupu funkční chladicí kroužek. V případě, že chladicí kroužek nefunguje, nebo není k dispozici, snižte teplotu první zóny (v blízkosti vstupu) o 20-30°C, nebo postupně přidávejte čistící směs.</i></p>
	<p><i>Pokud je na stroji filtr, vyjměte jej (není to nezbytně nutné, ale čistící směs může filtr zanechat nečistotami uvolněných ze šneku a bude nutné filtr vyměnit)</i></p>
	<p>POUZE V PŘÍPADĚ PLOCHÉ HLAVY / LITÉ FÓLIE <i>Pokud jsou na obou stranách “kryty” (u strojů s plochými listy), odstraňte je, nebo otevřete v maximální šířce.</i></p>
 <p>+10 +0 +0 +0</p>	<p>POUZE V PŘÍPADĚ PLOCHÉ HLAVY / LITÉ FÓLIE <i>Zvyšte teplotu nástroje o 10 stupňů.</i></p>
	<p><i>Pokud je odvzdušňování spojeno s vakuovou pumpou, vypněte ji.</i> <i>Pokud čistící směs převážně vychází z odvzdušňovacího otvoru, je nutné zvýšit otáčky šneku, nebo se pokusit uzavřít odvzdušňovací otvor.</i> <i>Pokud čistící směs nadále proudí z odvzdušňovacího otvoru, je třeba ji doplňovat pomaleji.</i></p>



Naplňte Ultra Plast a spusťte stroj při zvýšené teplotě o 30-40° C (pokud je to možné). V případě PVC nebo POM teplotu nezvyšujte, protože tyto materiály nesnášejí vysoké teploty zpracování. Materiál musí vyjít napěněný, pokud ne, snižte otáčky šneku.

Pokud je instalováno čerpadlo taveniny (zubové čerpadlo), zvýšte množství HT-F podle objemu čerpadla.



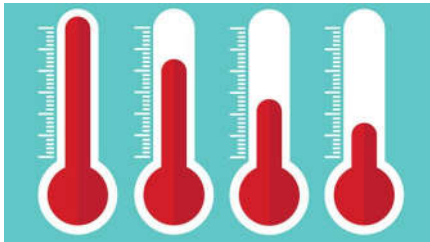
Čistěte výrobním materiálem: při výstupu neutrálního materiálu dvakrát nebo třikrát zvýšte a snižte otáčky šneku (pulzní rychlost), abyste snadno odstranili zbytky spáleného materiálu, které byly odděleny čistící směsí.



Znovu nastavte teploty válce a nástroje na hodnoty vhodné pro výrobu (pokud byly změněny).



Spusťte novou výrobu



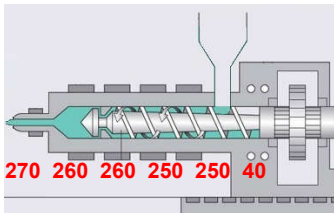
Instrukce pro použití při ZMĚNĚ MATERIÁLU z vysokých teplot (>300°C) na nízké teploty (<250°C)

Tento čistící materiál lze použít jako přechodový materiál pro velké teplotní změny, například při přechodu z vysokoteplotních materiálů (ULTEM, PEEK atd.) na nízkoteplotní materiály (POM, PVC atd.)

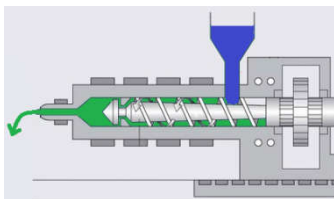


NASTAVTE ZPĚTNÝ HYDRAULICKÝ TLAK NA 8 BARŮ (nebo 20% max. hodnoty)

Pročistěte Ultra Plastem HT-F, a když HT-F vyjde čistý, snižte teplotu na 260-270°C.

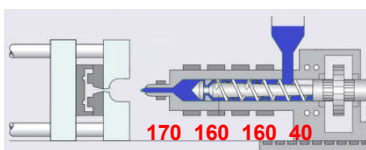


Když teplota dosáhne 260-270°C, pročistěte Ultra Plastem PO-CS nebo vhodným materiálem (PE, PP nebo polymerem, který bude zpracován, pokud snese teplotu 260°C).



Pročistěte, abyste odstranili všechny zbytky HT-F.

270 260 260 250 250 40



Nastavte nové výrobní teploty a protitlak.

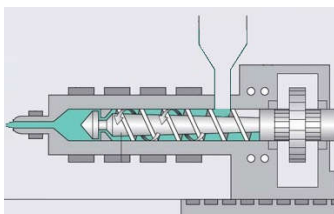
Jakmile hodnoty teplot dosáhnou nastavené hodnoty, vyprázdněte a spusťte novou výrobu.

170 160 160 40

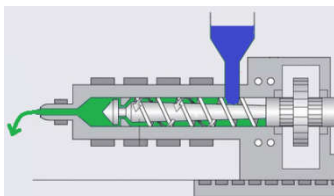


Instrukce pro použití při **VYPNUTÍ STROJE**

Tento čistící granulát může být použit jako “antioxidační” materiál a může být ponechán uvnitř šneku / komory.



O víkendech, nebo před svátky, při vypínání teplot stroje (i když tento postup trvá nějakou dobu), naplňte šnek a komoru čistící směsí a nechte ji uvnitř i po dobu vypnutí stroje. Násypka musí být prázdná (tj. můžete vidět šnek násypkou).



Po opětovném zapnutí stroje, vytlačte všechnen čistící materiál (po dosažení všech naprogramovaných teplot), přidejte menší množství čistícího granulátu, aby se vytlačily zbytky a poté znovu spusťte produkci.

POZOR !!!!!

Všechny uvedené pokyny jsou všeobecné a mohou se lišit od každého typu stroje a stavu. V případě jakýchkoliv dotazů, informací a/nebo pochybností se neváhejte obrátit buď na svého prodejce, nebo přímo na naše technické oddělení.