

==INSTAPURGE==

Was ist INSTAPURGE?

INSTAPURGE™ Standard ist ein mechanisch wirkender Reinigungs-Compound, der Farb- und Kunststoffrückstände vorangegangener Produktionsläufe nach dem Leeren des Systems von Zylinderwänden, Schnecken und Düsen ablöst und entfernt. INSTAPURGE™ erlaubt, die Rückstände rasch aus dem System zu beseitigen, und wird beim folgenden Farb- oder Materialwechsel leicht aus dem Zylinder ausgespült. Der Extruder ist mit minimaler Ausfallzeit für den nächsten Produktionszyklus bereit.

Gebrauchshinweise für verschiedene Extrudertypen

INSTAPURGE Reinigungs-Compound wird für folgende Anwendungen empfohlen:

- Extruder mit konventionellen Schneckentypen.
Wenn eine Zylinderentlüftung vorhanden ist, bitte Anmerkung 4 auf Seite 2 beachten
- Alle Thermoplaste, die zwischen 175°C und 332°C verarbeitet werden.
Für höhere Temperaturen, siehe Anmerkung 1 auf Seite 2.

Gebrauchsanweisung für INSTAPURGE

1. **SICHERSTELLEN**, dass die Temperatur jeder Heizzone richtig eingestellt ist (mindestens 175°C aber nicht über 332°C - siehe Anmerkung 1 auf Seite 2). Es kann vorteilhaft sein, die Düsentemperatur und die Temperatur aller Downstream-Komponenten um 30°C über die normale Betriebstemperatur aufzuheizen, *vorausgesetzt, dass dies ohne Überschreitung der Extruder- oder Material-Grenztemperaturen durchführbar ist*. Sollte dies nicht möglich sein, überschreiten Sie bitte die zulässigen Betriebstemperaturen keinesfalls.
2. **ENTLEEREN** Sie das Produktionsmaterial so weit wie möglich aus der Maschine. Stellen Sie sicher, dass der Einfülltrichter und -schacht von allen Granulatrückständen frei ist. Ein Vorspülen des Systems mit reinem, farblosen Thermoplast kann das Resultat verbessern. Wenn Sie sich für eine Vorreinigung entscheiden, beachten Sie bitte die Anmerkung 2 auf Seite 2.
3. **FÜLLEN** Sie die benötigte Menge INSTAPURGE Reinigungs-Compound in den Einfülltrichter. Typischerweise werden ungefähr ein bis zwei Zylinderfüllmengen benötigt. Die benötigte Menge kann schwanken, abhängig von verschiedenen Einflüssen, z. B. von der aktuellen Applikation oder vom Allgemeinzustand des Extruders. Beginnen Sie mit einer Extruderfüllung und passen Sie das weitere Vorgehen den Erfordernissen an.
4. **SPÜLEN** Sie das System mit INSTAPURGE bei normaler Betriebsdrehzahl der Schnecke. Sobald INSTAPURGE Material aus der Düse austritt, erhöhen Sie die Drehzahl auf das Extruder-Maximum, ohne den sicheren Bereich zu überschreiten.
5. **ENTLEEREN** Sie INSTAPURGE vollständig aus dem System. Wenn nach sehr starker Verschmutzung immer noch Verunreinigungen im letzten INSTAPURGE Material sichtbar sind, wiederholen Sie bitte die Schritte 3 bis 5.
6. **VERARBEITEN** Sie im System neues Produktionsmaterial, bis keine INSTAPURGE Spuren mehr sichtbar sind. Am Gründlichsten werden Rückstände bei der maximal zulässigen Schneckenumdrehungszahl entfernt. Nun können Sie mit der neuen Produktion beginnen.

==INSTAPURGE==

Zusätzliche Anmerkungen und Informationen

Anmerkung 1 – Höhere Temperaturen

Es wird empfohlen, INSTAPURGE keinen Temperaturen über 332°C auszusetzen. Bei diesen Temperaturen können verschiedene, in INSTAPURGE enthaltene Polymere degradieren und irritierende Dämpfe freisetzen. Sofern Temperaturen nahe 332°C nur kurz (wenige Minuten) auftreten, sollte dies keine Probleme verursachen. Bei Anwendungen mit Thermoplasten, die eine Prozesstemperatur von über 332°C erfordern, wenden Sie sich bitte an DREYCHEM wegen Produktalternativen.

Anmerkung 2 – Vorspülen

Für einige schwierige Produktionswechsel kann Vorspülen mit Rohgranulat vor dem Einfüllen von INSTAPURGE das Resultat verbessern. Dies entfernt das meiste Material der vorhergehenden Produktion aus dem System. Wenn Sie sich für das Vorspülen entscheiden, verwenden Sie bitte Material mit gleicher oder höherer Viskosität, als das vorher für die Produktion verwendete. Auch die Thermoplasttype sollte der des vorangegangenen oder der des nächsten Produktionslaufs ähnlich sein. Verarbeiten Sie zum Spülen eine Materialmenge, die mindestens dem vollen Zylinderinhalt entspricht – aber nicht mehr als die vierfache Menge.

Anmerkung 3 – Materialauswahl

INSTAPURGE ist als ungefülltes und gefülltes Produkt erhältlich. Der Füller gibt dem Produkt zusätzliche ‚Schrubbeigenschaften‘ für schwierige Materialwechsel, kann aber bei sehr häufiger Anwendung über einen langen Zeitraum Abnutzungserscheinungen an weichen Metalloberflächen bewirken. DREYCHEM empfiehlt, nur die ungefüllte Type anzuwenden, ausgenommen in solchen Fällen, bei denen die Düse vom Extruder entfernt wird (alle Filter und Siebe müssen auch entfernt werden). Die gefüllte INSTAPURGE Version sollte auch nicht verwendet werden, wenn: (1) im Extrudersystem enge Passagen vorhanden sind (kleiner als 1,0 mm), die verstopft werden könnten oder (2) das folgende Produktionsmaterial eine so geringe Viskosität hat (z. B. flexibles PVC, PE-LD, etc.), dass die Entfernung eines gefüllten Reiniger-Compounds schwierig sein könnte.

Anmerkung 4 - Entgasungszyylinder

Im Fall von Extrudertypen mit Entgasungszyylinder sollten die Entlüftungen manuell gereinigt und mit einer geeigneten Abdeckung verschlossen werden. Während des Füllens des Extruders mit INSTAPURGE sollte die Schneckendrehzahl variiert werden, um die Reinigung der Entgasungszonen sicherzustellen.

Hersteller:



Engineering Chemicals
PO Box 59
4650 AB Steenberg, Niederlande
Tel.: +31 (0)167 566984
Fax: +31 (0)167 561118
E-Mail: e-chem@e-chem.nl

Distribution:



DREYCHEM GmbH
Briggstrasse 5
26802 Moormerland, Deutschland
Tel.: +49 (0) 4954/894434
Fax: +49 (0) 4954/9559807
E-Mail: brunken@dreychem.com