

==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. Die Spritzgießmaschine ist mit minimaler Ausfallzeit für den nächsten Produktionszyklus bereit.

Gebrauchshinweise für das Spritzgießen

INSTAPURGE Reinigungs-Compound wird für folgende Anwendungen empfohlen:

- Spritzgießmaschinen mit konventionellen Schneckentypen.
Wenn diese mit Heißkanalsystemen ausgestattet sind, beachten Sie bitte dafür die spezielle Anleitung auf Seite 2.
- 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).
2. **ENTLEEREN** Sie das Produktionsmaterial so weit wie möglich aus der Maschine. Wenn Nachdruck oder Schneckendrehzahl einstellbar sind, können Sie die zulässigen Maximalwerte einstellen, um die effizienteste Reinigungswirkung zu erzielen. 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, abhängig von Einflüssen, wie der aktuellen Applikation oder vom Allgemeinzustandes des Spritzaggregats. Beginnen Sie mit einer Zylinderfüllung und passen Sie das weitere Vorgehen den Erfordernissen an.
4. **SPÜLEN** Sie das System mit INSTAPURGE Reinigungs-Compound mittels Drehung der Schnecke in Vorwärtsrichtung. Für die besten Resultate, lassen Sie die Schnecke mit maximalem Nachdruck nur in Vorwärtsrichtung laufen. Fahren Sie mit normaler Schneckendrehzahl, bis INSTAPURGE aus der Düse austritt, dann erhöhen Sie diese bis zur zulässigen Maximal-Drehzahl.
5. **ENTLEEREN** Sie INSTAPURGE vollständig aus dem System, bis das austretende Material an der Düse fast rein ist. Dies wird durch Absenken (sofern erhöht) des Nachdrucks und Spül-Abspritzungen mit hoher Geschwindigkeit erzielt. Wenn nach sehr starker Verschmutzung immer noch Verunreinigungen im letzten INSTAPURGE Material sichtbar sind, wiederholen Sie bitte die Schritte 3 bis 5. Wenn vermutet werden kann, dass Düse oder Einspritzwege verstopft sind, beachten Sie bitte die Anmerkung 3 auf Seite 2.
6. **VERARBEITEN** Sie im System neues Produktionsmaterial, bis keine INSTAPURGE Spuren mehr sichtbar sind. Nun können Sie mit der neuen Produktion beginnen.

==INSTAPURGE==

Gebrauchsanweisung für Heißkanal-Mehrfachwerkzeuge

1. **ENTLEEREN** Sie das Produktionsmaterial so weit wie möglich aus der Maschine. 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.
2. **ERHÖHEN** Sie die Temperatur des Vielfachwerkzeuges um 30°C, um die Fließeigenschaften zu verbessern, *vorausgesetzt dies ist ohne Überschreitung der Maschinen- oder Material-Grenztemperaturen durchführbar*. Sollte dies nicht möglich sein, überschreiten Sie bitte die zulässigen Betriebstemperaturen keinesfalls.
3. **VORSPÜLEN** Sie Schnecke und Zylinder (weggefahren vom Spritzgießwerkzeug), wie oben in Punkt 2 bis 5 beschrieben. Dann fahren Sie Schnecke und Zylinder wieder zurück in die Arbeitsstellung.
4. **FÜLLEN** Sie die benötigte Menge INSTAPURGE Reinigungs-Compound in den Einfülltrichter. Beginnen Sie mit der Hälfte einer Zylinderfüllung, und passen Sie das weitere Vorgehen den Erfordernissen an.
5. **SPRITZGIESSEN** Sie INSTAPURGE in das Vielfachwerkzeug, und entformen Sie die Teile schnellstens (warm). Die Entformung des Reinigungsmaterials kann verbessert werden, wenn eine Entformungshilfe eingesetzt und das Schussgewicht reduziert wird (Anmerkung 4 auf Seite 2 beschreibt eine alternative Methode). Setzen Sie den Prozess solange fort, bis die Teile frei von Farb- und/oder Kohlenstoff-Verunreinigungen sind. Dann fahren Sie mit dem Spritzgießen fort, bis das System leer ist.
6. **SPÜLEN** Sie das verbliebene INSTAPURGE mit dem neuen Produktionsmaterial aus der Maschine. Fahren Sie solange mit dem Spritzgießen fort, bis keine INSTAPURGE Spuren mehr sichtbar sind. Nun können Sie mit der neuen Produktion beginnen.

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 – Düsen oder Werkzeug-Ablagerungen

In seltenen Fällen können sich degradierte Farb- oder Kunststoffpartikel hartnäckig an Düse und Einspritzwegen ablagern. Dem sollte durch geringe Temperatursteigerungen und Bewegungserhöhung begegnet werden. Bei Ablagerungen an der Düse erhöhen Sie die Düsentemperatur um 30°C. Bei Ablagerungen im Werkzeug (Check-Ring), reduzieren Sie den Nachdruck, und ziehen Sie die Schnecke, während diese läuft, in schnellen Pulsen etliche Male zurück, um den Schieber anzuheben. Dadurch werden die Ablagerungen abgelöst und ausgespült. In jedem Fall sollten Sie anschließend an diese Prozedur mit kurzen Spülschüssen bei hohem Druck die Reinigung abschließen.

==INSTAPURGE==

Anmerkung 4 – Heißkanalwerkzeug-Spülung bei offener Matrize

Wenn es das System erlaubt, können Heißkanal-Vielfachwerkzeuge auch bei offener Matrize gespült werden. INSTAPURGE wird dabei bei maximal zulässiger Geschwindigkeit und geringem oder keinem Nachdruck durch die Matrize extrudiert.

Anmerkung 5 – 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 Abnützungerscheinungen an weichen Metalloberflächen bewirken. DREYCHEM empfiehlt, nur die ungefüllte Type anzuwenden, ausgenommen in solchen Fällen, bei denen die Düse vom Spritzaggregat 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.

Hersteller:



Engineering Chemicals
PO Box 59
4650 AB Steenbergen, 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