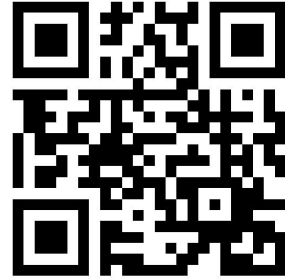


BVS LADWIG

GmbH



Z-Clean™

Type S 60

180°C – 320°C

**Reinigungsgranulat
für**

Kunststoffverarbeitungsmaschinen

Gebrauchsanweisung

und

Sicherheitsdatenblatt

gemäß 1907/2006/EG Artikel 31

April 15

BVS Ladwig GmbH
Friedrich-Ebert-Str. 297
D-58566 Kierspe

fon : +49 – 23 59 – 77 95
fax : +49 – 23 59 – 63 82
e-mail : info@bvsladwig.de
web : www.z-clean.de

1

Anwendungsbereich von Z-Clean S 60:

Temperaturbereich: von 180°C bis 320°C

Verwendungsbereich/ Materialien:

Für alle Kunststoffe

Hervorragend geeignet für die Umstellung auf glasklare Materialien

PS, ABS, AS, PP, HDPE, POM, PMMA, PA6, PA66, PBT, PC, PPO

2

Anweisung für ordnungsgemäßen Gebrauch:

Materialsicherheitsdatenblatt (MSDB) beachten.

Betriebstemperaturen strikt einhalten

Verwenden Sie Z-Clean ausschließlich innerhalb des angegebenen Temperaturbereiches

S 60 nicht für sonstige Zwecke außer zur Reinigung verwenden!

Das vorliegende Produkt ist als Reinigungsmittel für Kunststoffverarbeitungsmaschinen vorgesehen und darf sonstige Zwecke verwendet werden.

Sicherheitsmassnahmen:

- (1) Bei der Reinigung mit hohen Temperaturen ist besonders auf die Sicherheit zu achten. **Schutzkleidung und Schutzbrille sind zu tragen.** Das Gesicht ist von Düsen und Formwerkzeugen fern zu halten.
- (2) Die Installation von lokalen Belüftungsvorrichtungen wird empfohlen. Bei Verwendung mit hohen Temperaturen kann es zu Rauchentwicklung kommen. Obwohl das Material ungiftig ist, muss für eine adäquate Belüftung gesorgt werden.
- (3) Zur Gefahrenvorbeugung die Abfallstoffe der Reinigung erst nach ausreichender Kühlzeit in Wasserkübeln oder ähnlichen Gefäßen entsorgen.

Entsorgungshinweise:

- (1) Die Abfälle einschließlich des Zylinderreinigungsgranulates können der Verbrennung oder Deponierung zugeführt werden.
- (2) Zur Verbrennung von Abfällen sind geeignete Vorrichtungen zu verwenden. Die Luftreinhaltungsgesetze müssen beachtet werden.
- (3) Im Fall der Deponierung der Abfälle sind die geltenden Entsorgungs- und Reinigungsvorschriften zu beachten.

Sonstige Vorsichtsmassnahmen:

- (1) Um eine Vermischung von Z-Clean mit Fremdmaterialien zu verhindern, das Mittel nach der Verwendung in einem dicht verschlossenen Behälter aufbewahren.

3

Verwendung in Spritzgussmaschinen:

a) Reinigung von Zylinder und Schnecke:

1. Verbleibende Vorprodukte aus den Trichtern und dem Inneren der Zylinder entfernen. Stellen Sie sicher, dass keine Rückstände des zuvor verwendeten Materials vorhanden sind.
2. Füllen Sie Z-Clean S 60 in den Trichter und dosieren Sie das Material bis dieses aus der Düse austritt.
3. Die Zylindertemperatur sollte mindestens 220°C betragen. Wenn die Verarbeitungstemperatur des vorhergehenden Materials unter 220°C lag erhöhen sie die Temperatur auf min. 220°C und warten Sie mindestens 10 Minuten bzw. solange, bis die höhere Temperatur erreicht ist.
4. Danach erhöhen Sie die Schneckenrotationsgeschwindigkeit. Wählen Sie ebenso den Staudruck relativ hoch, so dass sich die Schnecke beim Dosieren nicht sofort nach hinten bewegt.
5. Spritzen Sie intervallweise aus – solange, bis das Material einigermaßen sauber aus dem Zylinder austritt.. Achten Sie darauf, dass der Trichter stets mit Material befüllt ist!
6. Lassen Sie die Maschine für weitere 10 Minuten ruhen (**bei Verschlussdüsen ist darauf zu achten, dass diese geöffnet sind!**) und wiederholen Sie dann den Vorgang unter Punkt 5. so oft bis Sie sicher sind, dass das aus der Düse austretende Material absolut frei von Verunreinigungen ist.
- 7.

Die Reinigung des Heißkanals ist nur dann sinnvoll, wenn Sie absolut sicher sind, dass das ausgespritzte Material 100% sauber ist!

b) Reinigung des Heißkanals:

Offener Heißkanal:

Die Reinigung des Heißkanals muss bei geöffnetem Werkzeug durchgeführt werden!

1. Spritzen Sie das Reinigungsgranulat in die geöffnete Form, solange bis jegliches Restmaterial der vorangegangenen Produktion verdrängt ist. Das ausgespritzte Material muss sauber sein!
2. Erhöhen Sie die Temperatur des Heißkanals um 20–30°C - warten Sie so lange, bis die erhöhte Temperatur erreicht ist.
3. Spritzen Sie intervallweise aus, solange bis das ausgespritzte Material absolute sauber ist.

Heißkanal mit Nadelverschlussystem:

Die Reinigung des Heißkanals muss bei geöffnetem Werkzeug durchgeführt werden!

1. Öffnen Sie alle Düsen des Systems.
2. Spritzen Sie das Reinigungsgranulat in die geöffnete Form, solange bis jegliches Restmaterial der vorangegangenen Produktion verdrängt ist. Das ausgespritzte Material muss sauber sein!
3. Erhöhen Sie die Temperatur des Heißkanals um 20–30°C - warten Sie so lange, bis die erhöhte Temperatur erreicht ist.
4. Spritzen Sie durch alle Düsen gleichzeitig intervallweise aus.
5. Spritzen Sie durch jede Düse separat intervallweise aus.
6. Spritzen Sie erneut durch alle Düsen gleichzeitig intervallweise aus.
7. Wiederholen Sie den Vorgang solange, bis das ausgespritzte Material absolut sauber ist.

Beenden des Reinigungsprozesses:

1. Stellen Sie sämtliche Temperaturen auf die Verarbeitungstemperaturen des Folgematerials ein.
2. Entfernen Sie das Reinigungsgranulat aus dem Trichter.
3. Entfernen Sie das Granulat ebenso aus Zylinder und Werkzeug.
4. Befüllen Sie den Trichter mit dem Folgematerial.
5. Spritzen Sie das Material solange durch die Maschinendüse bis das Zwischenträgermaterial komplett verdrängt ist.
6. Spritzen Sie das Material ebenso durch den Heißkanal (geöffnetes Werkzeug).

Ungefähre Anwendungsmengen von S60

Schneckendurchmesser	Max. Spritzgewicht	Richtmenge S60
30 mm	100g	0,2-0,5 kg
40 mm	200g	0,4-1 kg
60 mm	600g	1,2-3 kg
100 mm	4000g	8-20kg

4 Reinigung in Extrusions- und Blasformmaschinen

1. Verbleibende Vorprodukte aus den Trichtern und dem Inneren der Zylinder entfernen. Stellen Sie sicher, dass keine Rückstände des zuvor verwendeten Materials vorhanden sind.
2. Wenn die Temperatur sich innerhalb der vorgegebenen Betriebstemperatur (min. 220°C) von S60 befindet, ist eine Temperatur Änderung nicht nötig. Die Temperatur während der Verweilzeit sollte mindestens 220°C betragen.
3. Bei Verwendung in Extrusionsmaschinen mit Entgasungsleitungen die Leitungen schließen.
4. Gemäß der unten stehenden Tabelle eine normale Verwendungsmenge abmessen (Abweichungen je nach Farbeigenschaften usw. möglich)
5. Mit geringer Schneckendrehzahl beginnen, allmählich erhöhen, dabei auf Motorlast und Druck achten.
6. Wenn Z-Clean in der Anlage verbleiben kann, verbessert sich das Eindringen von oberflächenaktiven Substanzen, sodass sich ein besserer Reinigungseffekt ergibt. (Verweilzeit 5 – 10 Minuten oder länger.)
7. Die Temperatur auf die Verarbeitungstemperatur des Folgematerials einstellen
8. Z-Clean durch das Folgematerial vollständig ersetzen.
9. Starten der Folgefertigung

Hinweis

- Wenn bei T -förmigen Formwerkzeugen Schwierigkeiten mit der Spülung der beiden Enden auftreten, die Temperatur beider Enden um 20-30 °C erhöhen.

Ungefähre Anwendungsmengen von S60

Schneckendurchmesser mm	40	65	90	120	150
Verwendungsmenge kg	1-3	5-10	10-20	25-40	50-80

Ergänzender wichtiger Hinweis:

Diese Anleitung ist eine Empfehlung, die maximal mögliche Reinigung der Maschinen zu erreichen, basierend auf unseren Erfahrungen.

Für unsachgemäße Anwendung, bereits vorhandene Beschädigungen oder Fehlfunktionen der Anlagen, die den Reinigungsprozess beeinträchtigen und fehlerhafte Produktionen zur Folge haben können, übernehmen wir keine Haftung.

Kierspe, den 28.04.15