



Z-Clean™

Type S 60

180°C – 320°C

Reinigungsmittel

für

Kunststoffverarbeitungsmaschinen

Gebrauchsanweisung

und

Sicherheitsdatenblatt

gemäß 1907/2006/EG Artikel 31

November 12

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 nicht für Lebensmittel oder 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 S60 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 mindestens 2 Zylinderfüllungen Z-Clean S 60 in den Trichter und dosieren Sie das Material bis dieses aus der Düse austritt.
3. Erhöhen Sie die Zylindertemperatur um 20–30°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 in etwa eine Zylinderfüllung durchgespritzt ist. 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.

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!

Wir empfehlen bei geöffnetem Werkzeug mit erhöhtem Staudruck durch den Heißkanal zu extrudieren oder mit niedriger Geschwindigkeit und reduziertem Druck durch den Heißkanal zu spritzen.

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 Reinigungsmaterial absolute sauber ist.

Weiter mit Beenden des Reinigungsprozesses

Heißkanal mit Nadelverschlussystem:

Die Reinigung des Heißkanals muss bei geöffnetem Werkzeug durchgeführt werden!

Wir empfehlen bei geöffnetem Werkzeug mit erhöhtem Staudruck durch den Heißkanal zu extrudieren oder mit niedriger Geschwindigkeit und reduziertem Druck durch den Heißkanal zu spritzen.

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).

Richtmengen

Die benötigte Menge Z-clean S60 entspricht ungefähr dem 2-5 fachen (je nach Verschmutzungsgrad) des maximalen Spritzgewichtes der SGM.

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

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 01.11.2012