

GEBRAUCHSANWEISUNG

ver~rus® und per~tas®

Aus 1 kg lebensmittelunbedenklichem Reinigungskonzentrat können 50 –200 kg Reinigungsgranulat hergestellt werden.

Zur Reinigung von Zylindern, Schnecken, Heisskanälen, Extrusionswerkzeugen, ... folgendermassen vorgehen:

Reinigen der Plastifiziereinheit (Spritzguss + Extrusion)

1. Den zu reinigenden Zylinder "leerspritzen".
2. Reinigungsmischung herstellen oder Reinigungsgranulat bereitstellen.
 - 2.1 Reinigungsmischung folgendermaßen herstellen:
>Je nach Anwendungsfall 0,5% - 3% des Reinigungskonzentrates in das nachfolgend zu verarbeitende **kalte** Granulat mischen.
Extrusion max. 3%, Spritzgießen max. 2%, POM / PC max. 1%
Die 3 - 5 fache Menge des max. Dosiergewichtes sollte angemischt werden.
3. Bei Anlagen mit Entgasungszone, Entgasungsöffnung bis zur Zylinderwand mit Stützen verschließen.
4. Reinigungsmischung oder Reinigungsgranulat in den Trichter geben (nicht über den Saugförderer einziehen), Schnecke an der Düse stehen lassen (Spritzguss) und so lange extrudieren, bis Material aus der Düse austritt.
5. Maschine 5 Minuten stehen lassen. Das Reinigungsgemisch / Reinigungsgranulat schäumt auf und erreicht / reinigt so auch die Totzonen.
6. Jetzt bis zum maximalen Dosierweg aufdosieren (Spritzguss) und Reinigungsmaterial ausspritzen.
7. Vorgang so lange wiederholen, bis gewünschter Reinigungserfolg erzielt ist (in der Regel 1 - 3 Durchgänge).

Reinigen des Spritzgießwerkzeuges

1. Teile mit dem Reinigungsmaterial spritzen bis das Reinigungsmittel sichtbar ist.
2. Falls möglich Werkzeug ca. 5 Minuten geschlossen halten. (Reiniger schäumt auf und reinigt somit auch die Totzonen z.B. des Heisskanals).
3. Falls nicht möglich, durchs offene Werkzeug spritzen und das Reinigungsmaterial 5 Minuten im Heisskanal stehen lassen. Dann weiter produzieren.
4. Vorgang so lange wiederholen bis gewünschter Reinigungserfolg erzielt ist (in der Regel 1 -3 Durchgänge).

Reinigen des Extrusionswerkzeuges

1. Wie beim Reinigen der Plastifiziereinheit vorgehen, nur dass das Reinigungsmaterial jetzt auch aus dem Extrusionswerkzeug austreten muss!
Maschine 5 Min. stehen lassen
2. Vorgang so lange wiederholen, bis gewünschter Reinigungserfolg erzielt ist.

Beachte Sicherheitshinweise im Datenblatt. Nicht unter +10°C oder über +25°C lagern.
Verschliessen Sie den **ver~rus® und per~tas®**
Behälter nach der Materialentnahme.