

## MODE D'UTILISATION

### ver~rus® und per~tas®

**Avec 1 kg du concentré de nettoyage qui est innocuité d'aliments,  
50 –200 kg granulé de nettoyage peuvent être produit.**

**Pour le nettoyage des cylindres, vis, coureur chaud, outil d'extrusion...  
suivez le processus suivant:**

#### Nettoyer l'unité de plastification (moulage par injection + extrusion)

1. Le cylindre à nettoyer «injecter vide »
2. Produire le mélange de nettoyage ou mise en place du granulé de nettoyage
  - 2.1 Produire le mélange de nettoyage comme suit:  
>Selon cas d'utilisation 0,5% - 3% du concentrat de nettoyage peuvent être mélanger au suivant au granulé froid.  
Extrusion max. 3%, moule d'injection max. 2%, POM / PC max. 1%  
La 3 - 5 fois de la quantité du poids de dosage max. devrait être mélangé.
3. Aux unités avec zone de dégazage, fermer l'ouverture de dégazage jusque à la mure de cylindre avec le manchon.
4. Mettre le mélange de nettoyage ou granulé de nettoyage dans l'entonnoir (ne pas aspirer via le convoyeur), laisse la vis au jet (moule d'injection) et extruder aussi longue, jusqu'à ce que le matériel sort du jet.
5. Laisser reposer la machine pour 5 minutes. Le mélange de nettoyage / granulé de nettoyage mousse et atteint / nettoye aussi les zones mortes.
6. Maintenant doser jusqu'au maximum du chemin de dosage (moule d'injection) et gicler le matériel de nettoyage.
7. Répéter le processus aussi long, jusqu'à ce que le succès de nettoyage soit obtenu.  
(en règle entre 1 - 3 passages).

#### Nettoyage pour outil de moule d'injection

1. Gicler les pièces avec le matériel de nettoyage jusqu'à ce que le nettoyant est visible.
2. Si possible, laisser fermé l'outil pendant à peu près 5 minutes. (Nettoyant mousse et nettoye aussi les zones mortes par exemple le coureur chaud).
3. Si pas possible, gicler par l'outil ouvert et laisser le nettoyant pendant 5 minutes au coureur chaud. Après continuer de produire.
4. Répéter le processus autant que vous recevez le succès de nettoyage.  
(en règle entre 1 - 3 passages).

#### Nettoyage d'outil d'extrusion

1. Procéder comme le nettoyage pour l'unité de plastification. Sauf que le matériel doit sortir de l'outil d'extrusion !  
Laisser rester la machine pendant 5 minutes.
2. Répéter le processus autant que vous recevez le succès de nettoyage.

Veillez voir l'avis de sécurité à la fiche technique.  
Ne pas stocker sous +10°C où plus que +25°C.  
Fermer le réservoir **ver~rus® und per~tas®**  
après l'enlèvement de matière.