

КАК СМЕНИТЬ ЦВЕТ И МАТЕРИАЛ ЗА 10 МИНУТ

С 2011 года многие производители изделий из пластмасс из числа наших клиентов начали отказываться от популярного ранее способа смены полимерного материала и цвета. Все потому, что при таком темпе промышленного производства тратить 4 часа и 40 кг «вторички», чтобы очистить материальный цилиндр и шнек термопластавтомата или экструдера, – непозволительная роскошь!

Сменить цвет и материал, потратив 10 минут и небольшой пакет гранулята, – это реально! Читайте инструкцию по эффективной очистке шнека и материального цилиндра за несколько впрысков с помощью средства InterkorVP 1026.

Немецкая добавка Interkor VP1026 производства компании BUCHEM уже завоевала признание многих российских предприятий, благодаря эффективным чистящим и антикоррозийным свойствам, которые превосходно подходят для очистки материальных цилиндров и шнеков термопластавтоматов, горячеканальных систем, экструдеров и выдувных машин при переходе цвета и материала.

Очищающая жидкость Interkor VP1026 – это смесь специальных компонентов, благодаря которым материал, цвет, накипь, темные пятна, ржавчина и любые примеси внутри зоны пластикации, зонах течения материала, а также в застойных зонах размягчаются и эффективно удаляются **из рабочей зоны течения расплава**.



ПРЕИМУЩЕСТВА Interkor VP1026

- Эффективно очищает
- Неабразивный
- Обладает антикоррозийными свойствами
- Подходит для всех видов пластмасс
- Подходит для очистки цилиндра, шнека и горячих каналов
- Экономичный в использовании
- Очищает вне зависимости от температуры
- Очищает за меньшее время и не требует большого расхода материала
- Уменьшает прилипание
- Не требует много места для хранения
- Может быть использован в пищевой промышленности



ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ InterkorVP1026

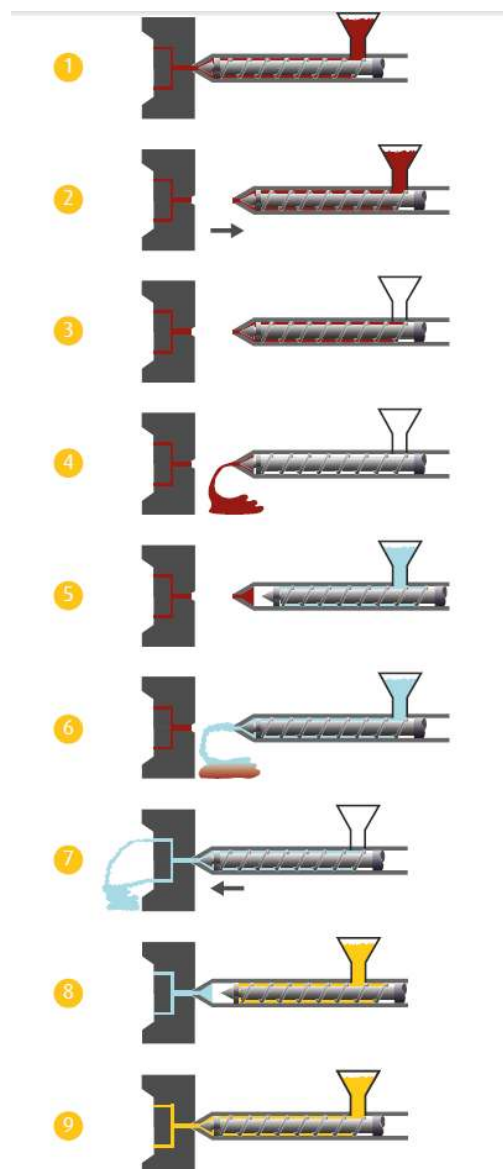
А) Приготовление смеси:

1. Взвесьте гранулят в 10-кратном объеме от максимальной дозы впрыска (на полном ходу) и поместите в пакет. Например, если доза впрыска составляет 300 грамм, используйте 3 кг.
2. Налейте 30 мл (1%) Interkor VP1026 по шкале.
3. Вылейте его в пакет с гранулятом.
4. Закройте пакет и потрясите, перемешивая его содержимое.



Б) Очистка:

1. Установите противодействие на уровне 20-50 бар.
2. Отодвиньте блок пластификации от инжекционного затвора.
3. Слейте старый материал из загрузочного бункера и убедитесь, что воронка чистая (Для пигментной краски необходимо также очистить вход машины)
4. Извлеките старый пластик
5. Встряхните пакет с очищающей смесью, которую Вы приготовили, и высыпьте ее в загрузочный бункер
6. Удалите старый материал или цвет с помощью 7-10 впрысков. Меняйте скорость с медленной на быструю. Выходящий материал начинает пениться и издавать звук от взрывающихся пузырьков газа.
7. Снова подсоедините блок пластификации к инжекционному шиберу и выталкивайте материал через холодные или горячие каналы* с помощью открытой формы до тех пор, пока загрузочная воронка не опустеет.
8. Протрите насухо бункер и загрузите новый материал для дальнейшей работы.
9. Сделайте еще несколько впрысков, пока пластик не перестанет «пениться», отрегулируйте противодействие и запустите производство.



Для очистки шнека и цилиндра **экструдера** при смене материала и / или цвета следует также приготовить смесь, используя 10 мл средства Interkor VP1026 на 1 кг материала. Весь процесс очистки займет не более 10-15 минут.

**Более подробная информация о принципе действия Interkor VP1026
на нашем сайте в Интернет:**

[https://formotronic-
nn.ru/remont_pressform/sredstvo_dlya_ochistki_materialnogo_cilindra/](https://formotronic-nn.ru/remont_pressform/sredstvo_dlya_ochistki_materialnogo_cilindra/)

[Приобрести INTERKOR VP1026 в интернет-магазине](#)

* Горячеканальная система сконструирована таким образом, что достаточно сложно провести эффективную чистку. «Мертвые зоны» внутри игольчатых клапанов и обожженный материал на стенках каналов из перегретого пластика иногда очень трудно удалить. Нередко продувка горячих каналов занимает больше времени, чем очистка шнека и цилиндра. По этой причине иногда для их очистки необходимо сделать более 10-20 впрысков. Увеличение температуры горячеканальной системы до 20°C благоприятно влияет на процесс очистки.