

## ОЧИСТКА МАТЕРИАЛЬНОГО ЦИЛИНДРА

**Средство для очистки материальных цилиндров и шнеков термопластавтоматов, горячеканальных систем, экструдеров и выдувных машин.**

*При смене перерабатываемого полимерного материала (ПМ) и (или) его цвета материальный цилиндр и шнек термопластавтомата (ТПА) или экструдера очищают, как правило, прогоняя сквозь узел пластикации «вторичку» полиэтилена или другого ПМ при низких скоростях вращения шнека. Традиционный, хорошо проверенный способ. Цена вопроса 30–40 кг ПМ и 3–4 часа ожидания, пока остатки предыдущего ПМ не выйдут с расплавом «прогона», образовав неприглядную и совершенно ненужную «лепешку». Однако сейчас это можно сделать намного быстрее, эффективнее и дешевле.*



*Компания «Формотроник» представляет Вашему вниманию инновационный продукт **Interkor VP 1026** от немецкой компании **Buchem Chemie + Technik GmbH & Co. KG**. Эта компания уже более 30 лет специализируется на производстве химических продуктов для обслуживания пресс-форм, штампов и ТПА.*

Основное предназначение средства Interkor VP1026 - очистка узлов пластикации, застойных зон, шнеков, материальных цилиндров и формовочной оснастки, в том числе горячеканальных систем, термопластавтоматов и экструдеров, который поможет Вам в решении проблем очистки при переходе с цвета на цвет или смене материала.

Очищающая жидкость Interkor VP1026 является ингибитором, которая в смеси с гранулятом не будет являться абразивом,- 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 удаляются.

Особенностью новой формулы очищающего состава является наличие в ней пенообразователя и присадок, которые способствуют расширению объема и таким образом оказывают очищающее и противокоррозионное действие.

Происходит вспенивание верхних слоев гранул и они, увеличиваясь, заполняют все труднодоступные места, что делает очищение еще более эффективным для самых сложных случаев, например, для машин с камерой дегазации или машин с плантационным накопителем. Связанное с этим повышение давление вызвано расширением объема в ограниченном пространстве материального цилиндра (заполненным гранулятом). Также, значительным плюсом является антикоррозионное воздействие на материальный цилиндр и шнек в процессе очистки.

Interkor VP1026 очищает при той же температуре, при которой перерабатывается используемый материал, что существенно сокращает время очистки.

### Преимущества Interkor VP1026:

- Минимальное время очистки (5-10 минут);
- Нетоксичен, без запаха, не выделяет побочных газов;
- Безопасное и простое использование;
- Отличная эффективность на любых цветах и материалах;
- Экономия сырья (можно использовать для очистки самый дешевый гранулят или вторичку);
- Отсутствие отходов (не нужно прогонять бракованные отливки);
- Не содержит абразивного материала и растворителей;
- Безопасен для оборудования;
- Для простой смены цвета и материала достаточно, как правило, 5-10 кратного объема шнека;
- Можно очищать горячеканальные системы.



При частом применении защищает стальные элементы оборудования, контактирующие с расплавом, от окисления, делает операцию очистки проще и быстрее (Имеет антикоррозийные свойства).

Все компоненты Interkor VP1026 являются безопасными по стандарту FDA - Food and Drug Administration (Управление по контролю за качеством пищевых продуктов и лекарственных препаратов, США).



**Применение:** Для того чтобы добиться оптимальной защиты от коррозии, необходимо предварительно тщательно смешать 0,5-1,0% раствора INTERKOR VP 1026 с вторичным гранулятом. Как правило, количество гранулята должно при этом составлять 1-1,5 - кратного количества объема цилиндра.

Отключите автоматическую подачу, закройте, при его наличии, дегазирующий шнек. Настройте температуру обработки в соответствии с требованиями исходного материала. При больших скачках температуры между исходным материалом и вторичным материалом возможно использование полиэтилена (PE) в качестве промежуточного элемента. Антикоррозийная очищающая смесь заполняется в пустой и чистый загрузочный бункер машины. Далее чистящая смесь подается в цилиндр или экструдер. Далее подводимая таким образом антикоррозийная смесь пластифицируется и попадает во все пустоты, для защиты их от коррозии и очистки труднодоступных зон. Смесь впрыскивается из цилиндра непосредственно или через открытый инструмент горячего канала, а также способствует устранению всех остатков ранее использованных материалов. Находящиеся в пластификаторе остатки исходного материала при этом также основательно удаляются.

### Резюме по применению:

1. Достаточная антикоррозийная защита и очищение требует в зависимости от машины смешать 1% INTERKOR VP 1026 с 1-10-кратным объемом гранулята материального цилиндра.
2. Следить за тем, чтобы на машине насадки газификации были закрыты и автоматический механизм подачи был выключен.
3. Подготовленная таким образом гранулярная смесь будет подаваться при обычном впрыскивании через очищенную горловину в цилиндр, подвергаться пластификации и выпрыскиваться. Вместе с тем выполнены коррозионная защита и очищение.
4. При вводе в эксплуатацию оставшая вспенившаяся масса смеси INTERKOR VP 1026 и гранулята выходит небольшим количеством оставшегося гранулята, опрыскивая и оставшиеся части.

**Примечание:** При очищении горячих каналов подаваемое количество антикоррозийной очищающей смеси составляет около 10-кратного объема цилиндра.

**Внимание:** Температура (точка) кипения средства INTERKOR VP 1026 составляет примерно 100°C. Поэтому применение горячего гранулята недопустимо. Примите во внимание указания по переработке каждого отдельного изготовителя гранулята.

**Простой пример использования:** Воспользуйтесь преимуществами средства Interkor VP 1026, которое представляет собой превосходное средство для защиты от коррозии и очистки, позволяющее экономить время и деньги на столь затратные процессы как смена цвета и очистка шнека.

**Пример:** За исходные данные возьмем объем цилиндра 400 см<sup>3</sup> и загрязнение средней степени. В итоге получаем следующий расчет:

$$\frac{(V, \text{объем цилиндра}) * (\text{например, 5-кратная масса гранулята}) * (1\% \text{ VP1026})}{100\%} = V, \text{см}^3 \text{ Interkor VP1026}$$
$$\frac{400 \text{ см}^3 * 5 * 1\%}{100\%} = \frac{2000}{100} = 20 \text{ см}^3 \text{ Interkor VP 1026}$$

Таким образом, мы получаем, что нам потребуется 20 см<sup>3</sup> средства Interkor VP 1026 для очистки шнека.

### Численное значение "5-кратной массы гранулята" в этом примере:

$$400 \text{ см}^3 \times 5 = 2000 \text{ см}^3 = 2 \text{ Liter} = 2000 \text{ ml} \quad (1\% = 20 \text{ ml})$$

Температурный режим нужно соблюдать при работе ТПА во время очистки цилиндра и шнека, который требуется грануляту. Если это полистирол, к примеру, то 240°C.

Не нужно менять температуру в процессе работы.

### Или:

Узнайте объем Вашего материального цилиндра или объем шнека и тогда по формуле Вы сможете просчитать...

$$V (\text{объем цилиндра}) * x / 100 = y, \text{ где}$$

$$X = 5, \text{ при небольшом загрязнении и}$$

$X = 7$ , при значительном загрязнении

$Y$  = это получился объем INTERKOR в мл., который нужно добавлять в материальный цилиндр к материалу для очистки.

Средством INTERKOR VP1026 воспользовались уже многие предприятия в России, и они теперь знают, что перейти с цвета на цвет по сравнению с традиционными способами и средствами не только легко, но и выгодно!