

Dirk Frevel, tłum. Iwona Hiszpańska

Szybki i bezpieczny sposób na zmianę koloru lub materiału w procesie produkcyjnym wyprasek z wykorzystaniem Interkor VP1026

Zmiana koloru lub materiału w procesie produkcyjnym wyprasek to bardzo często długa i żmudna procedura angażująca mnóstwo czasu oraz środków chemicznych – nie zawsze skutecznie. Częstym sposobem, który jest stosowany wśród naszych klientów na radzenie sobie z tym problemem jest mechaniczne usuwanie pozostałości z tworzyw sztucznych za pomocą środków ściernych, czego stanowczo nie polecamy ponieważ środki ściernie używane w tym celu niszczą delikatne powierzchnie układu plastyfikującego. Inny znowu sposób to używanie czyszczących środków w granulacie. To rozwiązanie jest oczywiście bardziej bezpieczne, ale za to drogie w użytkowaniu. Dlatego chcie-

libyśmy polecić Państwu środek, który skutecznie, ale delikatnie usuwa wszelkie pozostałości a przy tym jest ekonomiczny w użyciu.

INTERKOR VP1026

Interkor VP1026 to produkowany w Niemczech płynny inhibitor korozji oraz środek czyszczący stosowany do wtryskarek. Preparat czyszczy a także zapobiega powstawaniu rdzy. Dzięki zawartym w nim dodatkom powodującym wzrost objętości, dokładnie wypełnia całą przestrzeń komory układu plastyfikującego, zapewniając ochronę antykorozyjną wszystkich powierzchni. Ze względu na powyższe parametry Interkor VP1026

sprawia, iż materiał szybko wypływa z dyszy lub otwartych gorących kanałów, zapewniając usunięcie wszystkich pozostałości po poprzednim granulacie.

Interkor VP 1026 zachowuje wszystkie swoje właściwości bez względu na rodzaj tworzywa lub temperaturę, w której pracuje. Dzięki właściwie dobranym składnikom uzyskał certyfikat NSF. To znaczy, że może być stosowany wszędzie tam, gdzie produkuje się wypraski z przeznaczeniem spożywczym.

CZYSZCZENIE SYSTEMÓW GORĄCOKANAŁOWYCH

Cenną zaletą Interkor VP1026 jest fakt, że może być stosowany

do oczyszczania systemów gorącokanałowych. Dlatego czyszcząc układ plastyfikujący powinniśmy pamiętać, że oprócz komory układu plastyfikującego warto zadbać o systemy gorącokanałowe. A więc najlepsze efekty uzyskamy czyszcząc układ plastyfikujący w dwóch etapach.

W pierwszym oczyszczamy komorę układu plastyfikującego wysypując do leja granulaty zmieszane z ze środkiem. Spieniony przy pomocy Interkoru granulat wypłynie przez głowicę odłączoną od formy wtryskowej. Taki sposób czyszczenia chroni formy gorącokanałowe przed zanieczyszczeniami, które mogą wypływać z komory. Kiedy już widzimy, że komora układu plastyfikującego została oczyszczona



na przechodzimy do drugiego etapu. Łączymy głowicę z formą I wpuszczamy granulaty zmieszane ze środkiem Interkor VP 1026. Przechodzi on z układu plastyfikującego przez formę I wpływa przez gorące kanały w otwartej formie. Możemy wtedy bardzo dokładnie zaobserwować jak oczyszczają się gorące kanały. Jeśli zależy nam aby skrócić proces oczyszczania możemy dodatkowo zastosować Reiniger SE firmy Buchem. W tym celu spryskujemy od środka gorące kanały aby wstępnie rozpuścić złoże I zapieczone tworzywo. Następnie zanieczyszczenia zostaną wypchnięte na zewnątrz przez spieniony granulaty, do którego uprzednio dodaliśmy Interkor VP 1026. W efekcie otrzymujemy doskonale przygotowany do dalszej produkcji układ plastyfikujący, który dodatkowo jest zabezpieczony przed korozją.

Więcej szczegółów na temat tego jak stosować Interkor VP 1026 znajdziecie Państwo na Buchem.de lub bezpośrednio w firmie Transcorn.

CIEMNE WTRĄCENIA NA WYPRASKACH

Pisząc o oczyszczaniu układu plastyfikującego nie sposób wspo-

nieć o częstym problemie jakim są widoczne na powierzchni wypraski ciemne wtrącenia w postaci punktowej lub warstwowej szczególnie wyraźne gdy tworzywo jest przezroczyste.

Problem ten jest ściśle związany z zanieczyszczoną komorą, śrubą, głowicą układu plastyfikującego lub gorącymi kanałami w formie wtryskowej. Ciemne wtrącenia to tworzywo, które na skutek za wysokiej temperatury stopu przypaliło się i osiadło na ścianach lub w zakamkach komory układu plastyfikującego oraz na śrubie. Do przypalenia dochodzi wtedy kiedy proces przepływu tworzywa został zatrzymany na dłuższy czas a temperatura nie została obniżona. Im częściej dochodzi do takich sytuacji tym warstwa przypalonego tworzywa na ścianach komory oraz śrubie jest grubsza aż w końcu zaczyna się kruszyć. Jest to początek niestającego procesu kruszenia się przypalonej warstwy. Zjawisko to potęguje się przez ogrzewanie i ochładzanie całego układu plastyfikującego. A ponieważ metal I tworzywo naprężają się inaczej w zależności od temperatury to zwęglona warstwa tworzywa łamie się i oddziela się od metalowej powierzchni komory układu plastyfikującego.

ROZWIĄZANIE

Nasze wieloletnie doświadczenie w kontakcie z klientami na całym świecie pokazuje, że jedyny sposób na pozbycie się problemu to wyjęcie ślimaka oraz głowicy z komory w celu wyczyszczenia tych elementów, a w przyszłości zadbanie o właściwą temperaturę wtrysku. Jednak warto aby oczyszczać te elementy we właściwy sposób. Podczas swojej pracy spotkałem się szczególnie wśród firm azjatyckich z oczyszczaniem komory, śruby oraz głowicy układu plastyfikującego z nagromadzonych spieków za pomocą stalowych szczotek oraz papieru ściernego. Takie oczyszczenie powoduje, że powierzchnia staje się porowata więc następne przypalenia osadzają się szybciej. Nawet czyszczenie piaskiem niszczy delikatne i wypolerowane powierzchnie. Co więc zastosować?

Proponuję Reiniger SC firmy Buchem stosowany w połączeniu z technologią czyszczenia suchym lodem. To rozwiązanie powinno poradzić sobie z zapieczoną warstwą tworzywa.

Gdy zastosujemy Reiniger SC wnikiemnie on w warstwę osłabiając ją, co ułatwi jej odrywanie się od powierzchni po uprzednim ochłodze-

niu. Do tego celu możemy wykorzystać jak wspominałem technologię czyszczenia suchym lodem. Schłodzona warstwa zapieczonego tworzywa popęka i oderwie się. Taki sam efekt uzyskamy ogrzewając spaloną warstwę tworzywa. Do tego celu możemy również wykorzystać opalarkę.

Proponowany sposób wykorzystuje właściwości fizyczne materiałów i ich różną reakcją na rozciąganie. Kiedy zmienia się temperatura zapieczonej warstwy dochodzi do wstrząsu termicznego, co skutkuje zerwaniem wiązań między dwoma niepodobnymi materiałami.

Opisany tutaj technologia pozbywania się zanieczyszczeń z układu plastyfikującego jest skuteczny I w 100% bezpieczna dla delikatnych powierzchni.

www



buchem
SMART SOLUTIONS

Firma **TRANSCORN**,
jedyne* przedstawiciel firmy
Buchem Chemie+Technik




Transcorn Sp. z o.o.
Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn
tel./ fax +48 89 527 43 63
e-mail: transcorn@transcorn.pl

www.transcorn.pl

*dotyczy środków chemicznych do przetwórstwa tworzyw sztucznych.




**OCHRONA
I OCZYSZCZANIE**

**ŚLIMAKOWEGO UKŁADU
UPLASTYCZNIĄJĄCEGO**