

## KARTA TECHNICZNA

# Interkor VP 1026

### Środek do czyszczenia form wtryskowych i wytłaczarek

**Interkor VP 1026** jest płynnym inhibitorem korozji oraz środkiem czyszczącym stosowanym do wtryskarek do tworzyw sztucznych. Preparat czyści a także zapobiega powstawaniu rdzy. Unikalna formuła powoduje wzrost objętości, dokładnie wypełnia całą przestrzeń jednostki, zapewniając ochronę antykorozyjną wszystkich powierzchni. Czyści cały układ uplastyczniający: ślimak, komorę układu plastyfikującego, dyszę ale również systemy gorąco kanałowe w formie wtryskowej.

### Charakterystyka

**Interkor VP 1026** powoduje powstawanie piany, a tym samym wzrost ciśnienia będące wynikiem zmiany objętości w ograniczonej przestrzeni cylindra (wypełnionego granulem). Ze względu na powyższe parametry **Interkor VP 1026** sprawia, iż materiał szybko wypływa z dyszy lub otwartych gorących kanałów, zapewniając usunięcie wszystkich pozostałości po poprzednim granulacie oraz inne zanieczyszczenia.

**Interkor VP 1026** został zaprojektowany do czyszczenia układu plastyfikującego wtryskarki oraz systemów gorąco kanałowych formy wtryskowej z pozostałości po poprzednich granulatach, przypalonej żywicy, oraz pigmentach.

### Zalety

- Interkor VP 1026 jest bardzo łatwy w użyciu.
- Interkor VP 1026 jest bezwonny, również przy obróbce. Nie wymaga się szczególnych środków ostrożności.

- Interkor VP 1026 posiada certyfikat NSF to znaczy ,że może być stosowany przy produkcji elementów, które będą miały styczność z żywnością.

- Interkor VP1026 jest dostępny w opakowaniach o pojemności 1l.

### Sposób użycia

1. Skuteczne działanie antykorozyjne i czyszczące wymaga, w zależności od narzędzia, 1-10 krotną ilość granulatu w stosunku do objętości cylindra. Granulat należy wymieszać z ok. 1% preparatem Interkor VP 1026 i od razu wsypać do cylindra układu plastyfikującego. Przy maszynie należy zamknąć dysze odgazowujące oraz wyłączyć automatyczne doprowadzanie.



2. Przygotowana ilość granulatu jest wprowadzana do ciepłego cylindra ślimakowego w ten sam sposób jak podczas normalnego procesu wtryskiwania. Potrzebne ciśnienie to 100 bar. Tak przygotowana mieszanina ulega plastyfikacji i zostaje wytryśnięta ze starym granulem oraz zanieczyszczeniami.



3. Pozostała spieniona część mieszanki zostaje wypchana niewielką ilością granulatu aż do momentu uzyskania właściwych detali. Podczas produkcji właściwych wyprasek pierwsze sztuki mogą zawierać pęcherzyki powietrza. Jednak to zjawisko szybko mija.

4. Gdy mamy już pewność, że układ plastyfikujący został oczyszczony przyłączamy dysze układu plastyfikującego do formy i pozwalamy aby granulat z dodatkiem środka czyszczącego Interkor VP 1026 przepłynął przez gorące kanały formy wtryskowej oczyszczając je z pozostałości tworzyw.