



Nemitz Kunststoff-Additive GmbH

Sauberkeit ist keine Hexerei ...

Reinigungscompounds für schnellen Farb- oder Materialwechsel und Shut-Down-Masterbatch für Extrusionsanlagen

Unsere Reinigungscompounds sind je nach Verarbeitungstemperatur für verschiedene Kunststoffe ausgelegt:

Temperaturbereich von 180°C - 240°C

= **Reinigungscompound CORDUMA® RC 6921**

Temperaturbereich 240°C - 330°C

= **Reinigungscompound CORDUMA® HT 6923**

Spezialreinigungscompound für PS (Spritzguss und Plattenextrusion)

= **CORDUSTAT 3956/PS**

Shut-Down-Masterbatch für Extrusionsanlagen (PE, PP, EVA)

= **CORDUMA® EF 6930**

Wirkung

Die Reinigungscompounds CORDUMA® RC 6921 und CORDUMA® HT 6923 sind Mischungen spezieller Masterbatche. Auf chemische Weise werden Materialvercrackungen, Pigmentreste und sonstige Ablagerungen auf der Schnecke, im Zylinder oder an den Blasköpfen bzw. Extrusionsdüsen angelöst und dann physikalisch abgerieben und herausgedrückt. Es sind keine abrasiven Bestandteile enthalten, die die Maschinenteile beeinträchtigen könnten.

Die Reinigungscompounds verhalten sich thermoplastisch und können auch in das Werkzeug (RC 6921 auch durch einen außen beheizten Heißkanal) gespritzt werden. Es ist nicht erforderlich, Siebe, Düsen etc. abzumontieren.



Verarbeitung

Folgende Schritte führen zu einer optimalen Reinigung der Maschine:

1. Das jeweilige Reinigungscompound mit dem Kunststoff mischen, der nach der Reinigung verwendet wird. Mischungsverhältnis: 35% - 70 % RC, Rest Kunststoff!
2. Das Reinigungscompound nicht pur (zu 100%) verarbeiten!
3. Spritzeinheit zurückfahren!
4. Ca. 2 - 3 Schneckenvolumen Reinigungsmischung bei höchstmöglicher Schneckendrehzahl durchfahren bzw. spritzen, bis der Materialstrang keine Farbreste oder dunkle Crackprodukte enthält.
5. Spritzeinheit an das Werkzeug fahren.
6. Ca. 5 mal den Reinigungsvorgang wiederholen.
7. Anschließend mit dem neuen Kunststoff bzw. der neuen Einfärbung ca. 5 Schuss spritzen.
8. Die Produktion kann wieder aufgenommen werden.

Vorteile

- Spart Arbeitszeit
- Spart Material durch intensive, schnelle Reinigung
- Zu 100% recyclingfähig
- Sollten Rückstände im Fertigprodukt verbleiben, sind diese toxikologisch unbedenklich und entsprechen den BfR-Vorgaben.

Wirkung von CORDUMA® EF 6930

Dieses Shut-Down-Masterbatch zum Abstellen und Wiederauffahren von Produktionsanlagen bzw. zum Farb- und Materialwechsel enthält neben Füllstoffkomponenten eine ausgewählte Kombination von Thermostabilisatoren und Reinigungskomponenten.

Diese Wirkstoff-Kombination wird zu 100% – also ohne weitere Mischungen – pur eingesetzt. Dabei ist es möglich, den Produktionsprozess von Blasfolien aufzunehmen, um dann problemlos vom Anfahrcompound auf das eigentliche Thermoplast umzustellen.

Verarbeitung und Dosierung

Als Einfriermischung:

Bevor die Extrusionsanlage abgestellt wird, sollte mindestens eine Schneckenfüllung CORDUMA® EF 6930 durchgefahren werden. Anschließend wird die gefüllte Maschine abgestellt. Beim nächsten Aufheizprozess plastifiziert die Schneckenfüllung und der ganz normale Anfahrprozess kann beginnen.

Damit die Schnecken einwandfrei gereinigt werden, ist es empfehlenswert, zusätzlich mindestens eine Schneckenfüllung beim Anfahren durchzufahren. Alte Verkrustungen an Blasköpfen sollten mechanisch entfernt werden.

Als Reinigungsmischung mit Produktionsunterbrechung:

Bei einem Material- oder Farbwechsel wird eine Schneckenfüllung CORDUMA® EF 6930 in den Extruder gefahren und für 5 bis 15 Minuten darin stehen gelassen. Der Reinigungseffekt wird gesteigert, wenn der Extruder zusätzlich abkühlt. Anschließend wird der Extruder wieder hochgeheizt und die Schmelze mit der maximal möglichen Drehzahl sowie dem maximal möglichen Staudruck herausgefahren.

Vorteile:

- Kein Leerfahren der Schnecke erforderlich
- Das Wiederanfahren nach Produktionsunterbrechungen (Wochenende) wird beschleunigt.
- Spart Zeit und Material beim Farb- und Materialwechsel
- Zu 100% recyclingfähig
- Keine toxischen oder abrasiven Bestandteile

Lebensmittelkontakt

Die Wirkstoffe haben im Allgemeinen innerhalb der üblichen Dosierung eine Zulassung laut BfR. Die einzelnen Daten sind den Produktinformationsblättern zu entnehmen. Zulassungen anderer Behörden, speziell FDA- und EG-Zulassungen, liegen in den meisten Fällen ebenfalls vor und können im Bedarfsfall erfragt werden.

Sie haben weitere Fragen oder benötigen detaillierte Produktinformationen?
Bitte schreiben Sie uns!

Nemitz Kunststoff-Additive GmbH
Bahnhofstr. 65
48341 Altenberge
Tel.: +49-(0)2505 93933-0
Fax: +49-(0)2505 93933-33
E-Mail: Info@NemitzGmbH.de