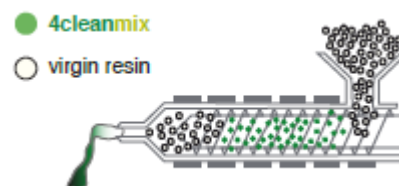


4cleanmix

(spuitgieten)

GEBRUIK

1. Verhoog de temperatuur van de cilinder en spuitneus 10°- 20°C.
2. Er is geen lagere schroefsnelheid en geen inwerktijd vereist
3. Verhoog de schroeftegendruk om te voorkomen dat de schroef naar achteren beweegt. Het oude materiaal uit de cilinder/schroef afsputten.
4. Inspecteer zorgvuldig op oud materiaal bij o.a. keelgat, hopperlader en doseerunit
5. Met Virgin kunststof doorspuiten (advies MFI<1) tot het grootste deel oud materiaal/kleur is verdwenen.
6. Met de vereiste hoeveelheid **4cleanmix** doorspuiten ⁽¹⁾
7. Met Virgin doorspuiten totdat er geen verontreinigingen meer zichtbaar zijn.
8. Als er nog oud materiaal/vuil loskomt herhaal dan de stappen 6 en 7.

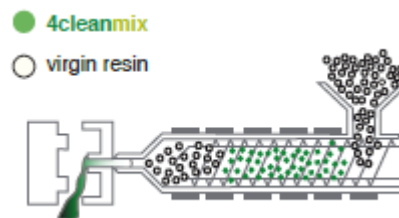


(1) Indicatie vereiste hoeveelheid **4cleanmix** (volgens onderstaande tabel):

Machine grootte TON	Hoeveelheid 4cleanmix (Schoonmaak cilinder/schroef/spuitneus)	Hoeveelheid 4cleanmix (Schoonmaak hotrunners)
	4cleanmix	4cleanmix
50	0,4 kg	0,2 kg
100	0,8 kg	0,4 kg
150	1,5 kg	0,8 kg
200	2 kg	1 kg
250	2,5 kg	1,2 kg
300	3 kg	1,5 kg
350	3,5 kg	1,8 kg
400	4 kg	2 kg
800	8 kg	4 kg
1000	10 kg	5 kg
1500	15 kg	8 kg

REINIGEN VAN HOTRUNNERS (Na het reinigen van cilinder, schroef en neus):

1. Verhoog de temperatuur van de hot runners 10°- 20°C.
2. Spoel eerst met Virgin materiaal met open matrijs* tot het grootste deel oud materiaal/kleur is verdwenen doorspuiten.
3. Doorspuiten met de vereiste hoeveelheid⁽¹⁾ **4cleanmix****.
4. Met Virgin doorspuiten totdat er geen vuil meer zichtbaar is.
5. Begin met een nieuwe productie.



* Het is erg belangrijk om het Virgin direct na de **4cleanmix** toe te voegen om voldoende tegendruk te behouden.

** Het is ook mogelijk te reinigen door producten te spuitgieten met 4clean maar ben hierbij bedacht op lossing en mogelijke verstopping van de aansluitpoorten door de lage MFI. Hier beter **4cleanpure** i.c.m. eigen Virgin met hoge MFI toepassen.

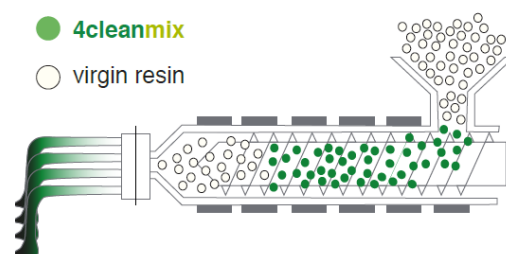
4cleanmix

(extrusie)

GEBRUIK

- Voor het beste resultaat de temperatuur van de spuitkop 10° - 20°C verhogen
- Er is geen lagere schroefsnelheid en geen inwerktijd vereist
- 1 deel = 1x maximale volume extruder plasticer unit zie tabel ⁽¹⁾

1. Het oude materiaal doorspoelen.
2. Inspecteer zorgvuldig op oud materiaal bij o.a. keelgat, hopperlader en doseerunit
3. Met Virgin kunststof (advies MFI<1) tot het grootste deel oud materiaal/kleur is verdwenen doorspoelen.
4. Met één deel **4cleanmix** doorspoelen.
5. Met één deel Virgin doorspoelen.
6. Start productie.



⁽¹⁾ Indicatie vereiste hoeveelheid **4cleanmix** (volgens onderstaande tabel):

Ø	LD20	Dubbel schroef	LD25	Dubbel schroef
	KG	KG	KG	KG
20	0,100	0,200	0,120	0,250
30	0,300	0,800	0,400	0,800
40	0,700	1,400	0,900	1,800
50	1,500	3	1,800	3,600
60	2,500	5	2	6
70	4	8	4,800	9,600
80	6	12	7,200	14,500
90	8	16	10,200	20,500
100	11	2	14	28
120	20	40	24	48



benodigheden voor kunststofverwerking