

EXTRU CLEAN

POSTUP ČIŠTĚNÍ BĚHEM PRODUKCE

Postup čištění při výskytu černých skvrn, "fish eyes" (rybí oči / puchýře), nebo nečistot na matricích. Odstraňte soustavu sít, ale dejte "breaker plate" (rozmělnovač) zpět na své místo. (Toto platí pouze pro extruzní linky.) Pokračujte podle normálního postupu, ale přidejte směs Extrú-Clean do stroje. Pro větší účinnost se velice doporučuje snížit otáčky šneku. Pokračujte s přidáváním směsi Extrú-Clean dokud výlisek vycházející z matrice nebo trysky není úplně čistý. Dejte zpět soustavu sít a pokračujte v produkci.

STŘÍDÁNÍ BAREV NEBO MATERIÁLŮ

Celý postup je stejný jako výše popsané čištění během produkce. Pokud nový materiál pracuje při nižší teplotě než předcházející, odstraňte postupně většinu materiálu s vyšší teplotou a snižujte teplotu na požadovanou hodnotu. Snižováním rychlosti dosáhnete razantnějšího efektu.

VYPÍNÁNÍ STROJŮ NA VÍKEND NEBO NA KONCI VÝROBNÍHO CHODU

Lisujte tak dlouho až směs Extrú-Clean začne vycházet z matrice nebo trysky. Vypněte stroj a nechte ho plný směsí Extrú-Clean od násypky až do trysky nebo matrice.

NASTARTOVÁNÍ PO VYPNUTÍ

Pokud se stroj vypnul přesně podle popsaného návodu, Extrú-Clean ho přes víkend vyčistil. Nastartujte stroj podle normálního postupu. Zapněte hlavní vypínač a nastavte stanovenou teplotu pro materiál v násypce, tzn. směs Extrú-Clean použité před vypnutím. Zkontrolujte, že hlava matrice nebo tryska dosáhla nastavenou teplotu. Zapněte stroj a nechte šnek běžet při nízké rychlosti. Sledujte ampérmetr. Protlačujte tak dlouho až roztavený materiál (se směsí Extrú-Clean) vyjde z matrice nebo trysky. Rychlost šneku se teď může mírně zvýšit. Pokračujte s extruzí až všechny zbytky směsí Extrú-Clean zmizí. Dejte zpět čistou soustavu sít a pokračujte s výrobou.

ODSTRAŇOVÁNÍ ŠNEKU NEBO MATRICE

Vytahování šneku nebo čištění hlavy matrice lze provádět rychle a účinně. Při vytahování šneku z válce si namočte ocelový kartáč ve vodě, nebo na něj aplikujte SPANJAARD MOULD RELEASE NON-SILICONE(separátor), případně silikonový olej. Potom můžete plast ze šneku lehce odstranit. Zjistíte, že není nutné používat přílišný tlak jelikož Extrú-Clean pomůže předejít lepkavosti plastu.

MATRICE všeobecně: Ten samý shora popsaný postup, ale použijí se měděné nebo mosazné kartáče nebo škrabky. Extrú-Clean též pomůže předejít nalepování zbytků na různých částech matrice.

"MONO FILAMENT" MATRICE (s jedním žhavicím vláknem): Nejlépe čistíte v lázni aluminium oxidu (kysličníku hlinitého). Matrice musí být nejdříve vypáleny v peci, aby se odstranil přebytek materiálu. Nepoužívejte otevřený plynový oheň nebo hořák jelikož by to matrici zdeformovalo. Matrice by pak měla být očištěna v ultrazvukové lázni.

COAT HANGER OR FLAT LIP DIES (matrice "jako ramínko, nebo s plochou tryskou"): Po vychladnutí povolte šrouby a otevřete ji. Směs můžete odstranit v celku, případné zbytky odstraňte měděným, mosazným kartáčem nebo škrabkou.

VÁLCE A KANÁLKY: Oboje se může očistit ocelovým kartáčem, opět s přídavkem buď vody nebo separátoru. Poznámka: Když se Extru-Clean používá pravidelně, shora uvedené postupy budou snazší a jejich nutnost nebude tak častá. Při dlouhodobém skladování šneků, válců nebo matic použijte kvalitní ochrany prostředek. Např. SPARK nebo MOULD PROTECTOR. Pokud tak nebylo učiněno a nějaká koroze již vznikla můžete se jí pokusit odstranit Extru-Cleanem. Úspěch záleží na hloubce poškození.

PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA

Extru-Clean doporučujeme používat preventivně pro čištění válců a trysky. Měl by se používat alespoň jednou týdně, aby se předešlo nanášení zbytků polymeru (uhlíku) ve stroji, maticích nebo tryskách.

Výhody tohoto kroku jsou:

1. Předejití neočekávaným zpožděním v provozu, které by byly způsobeny uvolněnými zbytky polymerů, které se mohou objevit ve výrobku.
2. Umožnění rychlého střídání barev a materiálů.
3. Předejití demontáže šneků a mimořádného čištění matic, nebo trysek.
4. Zjednodušení plánované údržby.
5. Zvýšení produkčního času na stroj (zvýšena produktivita).

