

 Dient unserer Umwelt durch  
bis zu 90% weniger Abfall!  
Spart bis zu 90% der Kosten!



PS SB

SBD SAN

ABS SMA EPS

SBS ASA LDPE LLDPE

HDPE UHMPE PP EVA PES

PPSU PSU PSUmod. PPS FEP PFA

# plastOclean

D.B.P.

SMMA MBS PA 6 PA 6.6 PA

6/6.6 PA 6.12 PA 6i/6T

PA PBTP PETP

PC TEEE

TPE

plastOclean

D.B.P.



## Das Minimum, das Sie verlangen können! –



### **plastOclean:** ein Minimum an Folgegranulat, ein Minimum an Produktionsausfall, ein Minimum an Zeitaufwand

**plastOclean** ist ein flüssiges, klares und geruchloses Mittel, das zur Beschleunigung der Farb- und Materialumstellung für die Kunststoffindustrie entwickelt wurde.

**plastOclean** wird mit dem Folgematerial vermischt (max. Zugabe = 1 %) und ermöglicht einen nahtlosen Übergang von einem Material bzw. einer Farbe zur anderen. Ein Reinigungsgranulat ist für die Umstellung nicht mehr erforderlich. Die zur Farb- oder Materialumstellung benötigte Menge an Folgematerial (vermischt mit **plastOclean**) entspricht nur rd.10% der sonst üblichen Menge an Reinigungsmaterial.

**plastOclean** ist für alle thermoplastischen Verfahren und alle Maschinentypen geeignet: Spritzgießmaschinen-Folienblasmaschinen-Hohlkörperblasmaschinen-Extrusion-Faserherstellung-Verschlußdüsen-Heißkanalwerkzeuge etc.

Namhafte Maschinenhersteller empfehlen inzwischen **plastOclean** aufgrund von erfolgreichen Tests. Selbst komplizierte Systeme, die zur Reinigung im allgemeinen auseinander gebaut werden müssen, können mit **plastOclean** ohne Demontage umgestellt werden.

Auch hartnäckige Verbrennungsrückstände werden entfernt, wie Tests in der Praxis gezeigt haben.

Durch den Einsatz von **plastOclean** reduziert sich der Zeitaufwand beim Farb- oder Materialwechsel erheblich. Wo andere noch reinigen, kann man durch den Einsatz von **plastOclean** bereits wieder produzieren. Hinsichtlich der Verarbeitungstemperaturen gibt es nach oben keine Begrenzung. Mit **plastOclean** können auch Kunststoffverarbeitungsmaschinen umgestellt werden, die mit extrem hohen Temperaturen gefahren werden.

Schnecken, Zylinder, Werkzeuge etc. werden schonend behandelt, denn **plastOclean** ist nicht aggressiv. Das Produkt ist humantoxikologisch unbedenklich und nicht brennbar, dieses sind wichtige Faktoren hinsichtlich der Gesundheits- und Sicherheitsvorsorge.

**plastOclean** entspricht den Forderungen der §§ 30 und 31 (1) des Lebensmittel- und Bedarfsgegenständegesetzes.

Die verbleibende geringe Abfallmenge nach dem Einsatz von **plastOclean** ist selbstverständlich wiederverwertbar.

**plastOclean** wird in 1 Ltr. Flaschen geliefert und vereinfacht die Lagerhaltung.

Empfehlung: Auch wenn Farb- und Materialwechsel nicht anfallen, empfiehlt sich mehrmals im Jahr ein Durchlauf mit **plastOclean** zur Pflege aller Plastifiziereinheiten.





In der Kunststoffverarbeitung ist ein Farb- oder Materialwechsel in der Regel ein zeitraubender und materialaufwendiger Vorgang: erhebliche Mengen an Reinigungsgranulat Produktionsausfall über Stunden Anfahrzeit mit neuer Farbe oder neuem Material zusätzlicher Personalaufwand



## "Schneller Farb- und Materialwechsel in Plastifiziereinheiten."

Auszug aus einer Mitteilung des Laboratoriums für Kunststofftechnik der Bergischen Universität-Gesamthochschule Wuppertal. Es wurden zwei Versuchsreihen gefahren, wobei die jeweils kleinste Menge an Nachfolgegranulat mit und ohne plastOclean ermittelt wurde.

Farb- und Materialwechsel beim Spritzgießen oder Extrudieren sind häufig mit langen Ausfallzeiten und erheblichem Materialverbrauch verbunden. Ein neues flüssiges Mittel, das in geringer Menge dem Folgegranulat beige-mischt wird, löst dieses Problem. Es wurde im Laboratorium für Kunststofftechnik an der Universität Wuppertal getestet.

Materialverbrauch beim Farb- und Materialwechsel	
Versuchsreihe 1 (mechanische Schiebeverschußdüse)	
mit plastOclean	 Hauptreinigung a: 2,5 kg + 1% plastOclean Nachreinigung b: 2,0 kg
ohne Zusatz	 40 kg
Versuchsreihe 2 (Heißkanalwerkzeug)	
mit plastOclean	 Hauptreinigung a: 3 kg + 1% plastOclean Nachreinigung b: 2,0 kg
ohne Zusatz	 > 75 kg Versuch abgebrochen.
Für die Versuche stand eine Spritzgießmaschine mit einem Schneckendurchmesser von 50 mm zur Verfügung.	

### Versuchsreihe 1

Materialwechsel:

ABS blau auf PS glasklar mit Absenkung der Massetemperatur um 10° C.

Formteil:

Platte 160 mm x 150 mm x 2 mm mit Stangenanguß und Bandanschnitt, Teilgewicht ca. 60 g.

Schwierigkeit:

Mechanische Schiebeverschußdüse. Während des Wechsels wurde ins offenen Werkzeug gespritzt. Das Spritzaggregat wurde nach jedem Schuß zurückgefahren, um die Schiebeverschußdüse zu bewegen. Bei dem Versuch ohne plastOclean wurden jeweils nach ca. 30 Schuß einige Formteile gespritzt.

### Versuchsreihe 2

Materialwechsel:

ABS rot auf schlagzähes PS natur mit Absenkung der Massetemperatur um 10°C.

Formteile:

Kastenförmiges Formteil mit Punktanschnitt im Boden, Teilgewicht ca. 50 g.

Schwierigkeit:

Heißkanalwerkzeug (einfach). Es wurde auch hier beim Wechsel ins offene Werkzeug gespritzt. Die Plastifizierung erfolgte jedoch mit anliegender Düse (offene Düse).

Prof. Dr.-Ing. H. Daug, Wuppertal



Biesterfeld Plastic GmbH