

# plastOclean

BIESTERFELD PLASTIC GMBH

D.B.P.

Flüssiges Mittel zum minutenschnellen Farb- und / oder Materialwechsel in Plastifiziereinheiten von Kunststoff-Verarbeitungsmaschinen.

Spritzgießmaschinen · Verschußdüsen · Heißkanalwerkzeugen · Extrusion · Folienblasmaschinen · Hohlkörperblasmaschinen · Faserherstellung

---

## ANWENDUNGSBESCHREIBUNG

1. Folgegranulat oder Zwischenträger (z.B. PE, PMMA-Mahlgut) gründlich mit 0,5 bis max. 1% plastOclean vermischen.
2. Automatische Zuführung abschalten, ggfs. Entgasungsöffnung verschließen.
3. Reinigungstemperatur dem Vormaterial anpassen, bei großen Temperatursprüngen z.B. PE (Polyethylen) als Zwischenträger verwenden.
4. Reinigungsmischung in den leeren, sauberen Bevorratungstrichter der Maschine füllen.
5. Reinigungsmischung dem Zylinder bzw. Extruder zuführen.
6. Die Reinigungsmischung wird plastifiziert und aus dem Zylinder direkt oder durch das offene Werkzeug (bei Heißkanal- oder Verschußdüse) ins Freie gespritzt.
7. Nachdem die Reinigungsmischung Zylinder und Düse passiert hat, ist der Farb- /Materialwechsel erfolgt. Trichter und Einfüllstutzen auswischen und Folgegranulat ohne plastOclean zuführen.
8. Eine kleine Menge verspritzen, bis Reste der aufgeschäumten Reinigungsmischung ausgespritzt sind und die Nachfolgeschmelze blasenfrei ist.
9. Der Reinigungsvorgang ist abgeschlossen.
10. Vor Wiederaufnahme der Produktion Trichter und Einfüllstutzen auswischen.

**Bei extremer Verunreinigung Reinigungsvorgang ggfs. wiederholen.**

---

## DOSIERUNG

- Nicht mehr als maximal 1% plastOclean auf die nachfolgende Granulatmenge (Zylindervolumen) verwenden.
- Bei feuchtigkeitsempfindlichen Werkstoffen wie z.B. PA, PC, PET/PBT, etc. maximale Dosierung von 0,5% beachten oder PE mit **max. 1% plastOclean** als Zwischenträger einsetzen.
- Zugabe erfolgt zur 1 bis 1,5fachen Menge des Zylindervolumens oder zur 10 bis 12fachen Menge des maximalen Spritzgewichtes.

### Heißkanalfertigung (Reinigung von Heißkanal u. Heißkanalwerkzeug)

Zugabe zur ca. 10fachen Menge des Zylindervolumens (abhängig vom verwendeten System) oder zur ca. 10 bis 12fachen Menge des max. Spritzgewichtes x 10.

---

## ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

- Damit plastOclean nicht verdunstet, stets zügig arbeiten: keine Mischungsreste aufbewahren, keine Vorratsmischungen herstellen.
- Wenn Folgegranulat oder Zwischenträger vorgetrocknet ist, abkühlen lassen, da plastOclean sonst verdampft.

- Temperatur der Einzugszone möglichst klein einstellen.
- Reinigungstemperatur immer dem zu reinigenden Material anpassen.
- Ausspritzgeschwindigkeit maximal einstellen.
- Staudruck reduzieren.
- Dosierweg höchstmöglich einstellen.
- Entgasungsöffnung (falls vorhanden) verschließen.
- PlastOclean kann bei Temperaturen bis 500°C verarbeitet werden

**Empfehlung:** Bei teuren Werkstoffen oder großen Temperatursprüngen immer einen Zwischenträger, z.B. PE, verwenden.

## BESONDERE HINWEISE

### Spritzguß

**Verschlußdüsen** Durch das offene Werkzeug reinigen, damit die beweglichen Teile der Verschlußdüse über den gesamten Weg bewegt und gereinigt werden.

**Heißkanalreinigung** Zugabe erfolgt zur ca. 10fachen Menge des Zylindervolumens (systemabhängig) oder zur 10 bis 12fachen Menge des maximalen Spritzgewichtes x 10. Sofern es das Material zuläßt, Temperatur des Heißkanalsystems um max. 100°C anheben.

**VORSICHT:** Bei Verarbeitung von temperaturempfindlichen Werkstoffen wie z.B. PA, PC, PTFE darf die Temperatur grundsätzlich nicht angehoben werden! Unbedingt die Verarbeitungshinweise der Hersteller beachten!

**BESSER:** Reinigen des Heißkanals durch das offene Werkzeug. Hierbei Auswerferseite durch einen Lappen o.ä. abdecken. Nach der Reinigung des Heißkanalsystems mit Naturmaterial nachfahren.

**Extrusion** Bei allen Formen der Extrusionsverarbeitung wird die Anhebung der Schnecken-drehzahl zum Druckaufbau empfohlen.

**Hohlkörperblasen** Herrscht in der Materialaustrittszone kein Druck, folgendes beachten: Plastifiziereinheit reinigen und ins Freie spritzen, dann in das geschlossene Werkzeug unter Druck spritzen. Zum Druckaufbau Düsenpaltverengung vornehmen und max. Schneckendrehzahl einstellen.

**Folienextrusion** Bei der Reinigung wird die Produktion unterbrochen, da die Folie reißt. Zum Druckaufbau Düsenpaltverengung vornehmen und max. Schneckendrehzahl einstellen.

**Faser** Nachfolgematerial mit plastOclean vermischen und die gesamte Einheit reinigen wie bei Extrusion.

**! plastOclean ist für alle Thermoplaste außer POM und PVC geeignet. !**

**Vertriebspartner:**



**Manz – Industrievertretung**  
 Wilhelmstraße 10  
 74177 Bad Friedrichshall

Tel.: 07136/ 96 66 69 Fax.: 07136/ 96 66 74 Mobil: 0171 41 29 020  
 Email: [Kontakt@Manz-Industrievertretung.de](mailto:Kontakt@Manz-Industrievertretung.de) Web: [www.Manz-Industrievertretung.de](http://www.Manz-Industrievertretung.de)