

Инструкция по очистке ГКС термопластавтомата (ТПА) концентратом ОКАWHITE K-5110

1. Инжектируйте исходную полимерную матрицу до недолива (по сигналу ТПА).
2. Подготовить чистящую смесь концентрата **ОКАWHITE** и базового неокрашенного полимера.

Рекомендуемое количество ввода **ОКАWHITE** составляет 6%. В качестве базового неокрашенного полимера рекомендуется использовать неокрашенную полимерную матрицу на которой производится наработка.

3. При условии, что оборудование никогда не подвергалось чистке с помощью чистящего компаунда или прошло много времени с момента последней чистки, рекомендуется отвести узел пластикации и впрыска от формы для удаления загрязнений с рабочих поверхностей материального цилиндра и шнеков, чтобы предотвратить попадание данных загрязнений в ГКС. После проведенного процесса чистки материального цилиндра и шнеков следует обратно подвести узел пластикации и впрыска к форме.

4. Установите нормальный температурный режим работы машины при литье (пластикации и инъекции), при этом она должна быть не ниже 180 °С для достижения наилучшей чистящей способности смеси. Профиль температур должен увеличиваться от минимального значения в зоне загрузки материала до максимального значения в зоне сопла.

5. По возможности рекомендуется увеличить температуры в зоне «переходника» и горячих каналов на 15-30 °С для лучшего удаления карбонизированных отложений с рабочих поверхностей. В данном случае стоит учитывать термоустойчивость изначально перерабатываемого полимера, а также термоустойчивость красящих пигментов и процессинговых добавок.

6. Удалите остатки базового материала из загрузочного бункера.

7. Загрузите чистящую смесь в бункер (1-2 объёма загрузки) вручную или другими способами (количество загружаемого материала зависит от степени загрязнения шнека/материального цилиндра, длины и диаметра шнека. (см. Таблицу 1).

8. Производите впрыскивание чистящей смеси на низких скоростях вращения шнека (50% от нормальной скорости) до появления ее на выходе из сопла (при отдельной чистке узла пластикации и впрыска) или из обогреваемого литника.

9. Наберите дозу и остановите впрыскивание и дозацию чистящей смеси на 5 минут (при сохранении температур зон нагрева).

10. По прошествии 5 мин. впрыскивайте смесь до ее полной выработки. Доза впрыска должна быть максимальной.

11. Загрузите необходимое количество полимерного материала и полностью выгоните остатки чистящей смеси из термопластавтомата новым материалом до изменения цвета, соответствующего цвету гранул нового материала и отсутствия видимых включений (нагаров).

ООО «ОКАПОЛ»	Коммерческий отдел	Технический отдел
8 (8313) 39-85-85 info@okapol.ru	8 (8313) 39-85-86 sales@okapol.ru	8 (8313) 39-85-85 support@okapol.ru

12. При сильной загрязненности термопластавтомата повторить пункты с 2-11 для получения положительного результата.

13. При достижении положительного результата продолжить работу в штатном режиме.

ООО «ОКАПОЛ»	Коммерческий отдел	Технический отдел
8 (8313) 39-85-85 info@okapol.ru	8 (8313) 39-85-86 sales@okapol.ru	8 (8313) 39-85-85 support@okapol.ru

Таблица 1. - Примерная таблица расчета необходимого количества чистящей смеси **ОКАWHITE K-5110** на 1 объём загрузки, в кг. для очистки материального цилиндра и шнеков экструдера.

D шнека, мм	Отношение длины к диаметру шнека, L/D						
	30	35	40	45	50	55	60
30	0,5	0,6	0,6	0,6	0,7	0,8	0,9
40	0,8	0,9	0,1	1,1	1,2	1,4	0,5
50	2,0	2,5	2,3	2,5	2,6	2,8	3,0
60	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	6,5	7,0
70	6,0	7,0	7,5	8,0	8,5	9,5	10,0
80	7,0	8,0	9,0	10,0	12,0	13,0	15,0
90	11,0	14,0	15,0	16,0	17,0	17,0	18,0
100	15,0	16,0	17,0	18,0	19,0	19,0	20,0
110	16,0	18,0	20,0	21,0	22,0	22,0	23,0
120	20,0	21,0	22,0	23,0	24,0	24,0	25,0
140	23,0	24,0	25,0	26,0	27,0	28,0	30,0

***Примечание:**

В случае перехода с цвета на цвет рекомендуется предварительно очистить экструдер бесцветным полимерным сырьем, на котором происходила наработка продукции до очистки. Предварительную чистку бесцветным материалом необходимо осуществлять до выхода материала с более светлым тоном. Предварительная чистка бесцветным материалом позволяет снизить расход чистящей смеси.

ООО «ОКАПОЛ»	Коммерческий отдел	Технический отдел
8 (8313) 39-85-85 info@okapol.ru	8 (8313) 39-85-86 sales@okapol.ru	8 (8313) 39-85-85 support@okapol.ru