

## Návod na použití

### čistící granulát RENOclean HTE 3

RENOclean HTE 3 je určen na čištění vstřikovacích lisů, vybavených zejména horkými vtoky.

Jedná se o čistící prostředek pro čištění vstřikolisů zpracovávajících mat. PA6, PA6.6. Tento čistící granulát neobsahuje abrazivní komponenty, které by mohly poškodit funkční plochy komory nebo šneku. **Doporučená teplota pro čištění je do 290° C.** Čistící granulát lze použít i při vyšších teplotách do 280° C, zde však může docházet k degradaci nosného polymeru. RENOclean HTE 1 obsahuje pro zlepšení čistícího efektu nadouvadlo, které je výlučně z anorganických látek, a které nevyvíjí žádné agresivní plyny. Jako nadouvací plynná složka se uplatňuje oxid uhličitý. Část nosného polymeru v čistícím granulátu se taví pouze částečně, takže tavenina působí pod zvýšeným tlakem jako houbovitá hmota, která vytírá povrch šneku, komory a horký vtok.

Minimální doporučený průměr trysky je 0.70 mm.

#### Čištění a vyplachování komor a šneků

Čištění vstřikolisu obecně doporučujeme s otevřenou formou. Tento způsob je vhodný zejména pro čištění šneků a komor strojů při změně barev a při ukončení výroby. Změna otáček šneku není nutná, snížení objemu potřebné dávky plastu na cca 20 % však urychluje čistící proces. Plnění šneku a komory následným materiálem může být zahájeno bezprostředně po vtažení posledního zbytku čistícího granulátu do šneku. Při změně druhu použitého plastu je třeba pečlivě zkontrolovat kompletní odstranění čistícího granulátu po výplachu. Míchání čistícího granulátu s jiným materiálem není nutné, snížilo by to jen jeho účinnost.

#### **Postup:**

1. Vyprázdněte komoru od materiálu a odstraňte zbytky granulátu z násypky a šneku a naplňte šnek za chodu potřebným množstvím čistícího granulátu.
2. Provozní teplotu vašeho zařízení ponechte na teplotě běžné pro zpracování čistěného materiálu.
3. Nadouvací efekt – v závislosti na provozní teplotě vašeho zařízení zastavte otáčky šneku na danou dobu. V této době dojde k nadouvání čistícího granulátu a k rozpouštění nečistot a zbytků použitého granulátu v čistící směsi.

**Provozní teplota**

do 290°C

290 – 310°C

nad 310°C

**Doba zastavení**

60s

30s

nezastavovat

*(nadouvací efekt je vlivem zvýšené teploty výraznější a zdržení HTE 3 po delší dobu v komoře může s původním materiálem způsobit degradaci)*

4. Spusťte chod šneku a sledujte čistotu vystřikovaného materiálu, zejména jeho zbarvení. Dle potřeby je možné přidat další čistící granulát do násypky, zejména u strojů se zhoršeným technickým stavem.
5. Po vystříknutí cca 4 - 5 čistých cyklů, naplňte následný materiál do násypky stroje a nastavte parametry stroje na normální provozní teploty nového materiálu.
6. Pokud zjistíte nedostatečné vyčištění, naplňte šnek dalším čistícím granulátem a pokračujte v čištění dle bodu 3, 4 nebo 5.

*Poznámky pro uživatele: Nepoužívejte jiných než doporučených teplot. Není nutné používat větší než doporučené množství RENOCleanu pro čištění.*

**Tabulka spotřeby čistícího granulátu RENOClean HTE 3**

Potřebné množství na vyčištění šneků a komor je závislé na jejich technickém stavu a provedení geometrie šneku. Dále pak záleží na druhu a sytosti probarvení vyplachovaného plastu. Uvedená množství je proto nutno brát za orientační.

Průměr šneku:	Spotřeba čistícího granulátu
25 mm	0,4 kg
30 mm	0,7 kg
40 mm	1,6 kg
50 mm	3,2 kg
60 mm	5,3 kg
70 mm	8,4 kg
80 mm	13 kg

S případnými dotazy se na nás neváhejte obrátit na telefonu +420 412 372 386 nebo na e-mailu [info@renoplastic.com](mailto:info@renoplastic.com).

Varnsdorf 15. 6. 2015