

Coratex

Emulsion de nettoyage pour tout type de machine de production de matière plastique

Recommandations D'UTILISATION

Méthode standard pour l'utilisation de Coratex

Pour tous les types de machines qui travaillent le plastique

- Machine d'injection avec un moule standard
- Machine d'injection avec des canaux chauds
- Extrudeuses
- Machines à souffler des formes et machines à souffler des films.

Machines d'injections avec un moule standard

1. Régler la température de nettoyage

Voir le tableau avec les différents plastiques et les températures qui y correspondent.

Régler la température de nettoyage pour le plastique que l'on veut travailler dans le cylindre et la vis.

Maintenir la température normale au bout de la vis (le nez, la bouche)

2. Mélanger

Bien agiter la bouteille de Coratex avant l'utilisation.

Prenez 3% à 5% de la quantité de granulats en Coratex et mélangez les bien ensemble.

(Voir les tableaux Température, Quantités)

3. Nettoyage

Vérifier si les températures de nettoyage sont correctes.

Si possible, réduire la rotation de la vis de 50%.

Faire passer le mélange préparé par la machine : cylindre, nez et si possible par l'outillage.

Si nécessaire, corriger la température afin que la matière sortante soit moins fluide ; c.à.d. plus "écaillée".

Augmenter légèrement la contre-pression.

Toujours nettoyer la vis sur toute sa longueur.

Note:

Suivant la construction de la machine, le mélange peut être injecté dans la forme fermée, de cette façon la forme sera aussi nettoyée.

4. Purger

Après le passage total du mélange poursuivre avec des granulats naturels de la qualité prévue pour la production suivante afin de dégager Coratex hors du cylindre et des outils.

Pour cette opération vous avez besoin d'environ 30% du volume du mélange utilisé pour le nettoyage.

5. Remettre dans les conditions de production

Régler les températures correctes pour la production de la qualité de plastique prévue.

Normaliser la contre-pression

Remettre au point la vitesse de rotation et l'avancement de la vis.

Machines d'injection à canaux chauds

1. Régler la température de nettoyage

Voir le tableau avec les différents plastiques et les températures qui y correspondent.

Régler la température de nettoyage pour le plastique que l'on veut travailler dans le cylindre et la vis.

Augmenter la température dans les canaux chauds de 20% au-dessus de la température normale de production. **(jusqu'au maximum)**.

2. Mélanger

Bien agiter la bouteille de Coratex avant l'utilisation.

Prenez 3% à 5% de la quantité de granulats en Coratex et mélangez les bien ensemble.

(Voir les tableaux Température, Quantités)

3. Nettoyage

Vérifier si les températures de nettoyage sont correctes.

Si possible, réduire la rotation de la vis de 50%.

Faire passer le mélange préparé par la machine: cylindre, nez et si possible par l'outillage.

Si nécessaire, corriger la température afin que la matière sortante soit moins fluide ; c.à.d. plus "écaillée".

Augmenter légèrement la contre-pression.

Toujours nettoyer la vis sur toute sa longueur.

Note:

On peut injecter la masse du mélange avec Coratex dans les canaux chauds ; un nettoyage profond des canaux s'effectuera.

4. Purger

Après le passage total du mélange poursuivre avec des granulats naturels de la qualité prévue pour la production suivante afin de dégager Coratex hors du cylindre et des outils.

Pour cette opération vous avez besoin d'environ 30% du volume du mélange utilisé pour le nettoyage.

5. Remettre dans les conditions de production

Régler les températures correctes pour la production de la qualité de plastique prévue.

Normaliser la contre-pression

Remettre au point la vitesse de rotation et l'avancement de la vis.

Extrudeuses

1. Régler la température de nettoyage

Voir le tableau avec les différents plastiques et les températures qui y correspondent.

Régler la température de nettoyage pour le plastique que l'on veut travailler dans l'extrudeuse.

Ainsi que la plaque d'extrusion.

Maintenir la température normale dans l'outil de profil.

Note:

Si possible démonter les tamis.

Sinon, garder la température de production dans la zone de la plaque d'extrusion ou mieux augmenter la température de 10%.

2. Mélanger

Bien agiter la bouteille de Coratex avant l'utilisation.

Prenez 3% à 5% de la quantité de granulats en Coratex et mélangez les bien ensemble.

(Voir les tableaux Température, Quantités)

3. Nettoyage

Vérifier si les températures de nettoyage sont correctes.

Si possible, réduire la rotation de la vis de 50%.

Faire passer le mélange préparé par la machine : cylindre, nez et si possible par l'outillage.

Si nécessaire, corriger la température afin que la matière sortante soit moins fluide ; c.à.d. plus "écaillée".

4. Purger

Après le passage total du mélange poursuivre avec des granulats naturels de la qualité prévue pour la production suivante afin de dégager Coratex hors du cylindre et des outils.

Pour cette opération vous avez besoin d'environ 30% du volume du mélange utilisé pour le nettoyage.

5. Remettre dans les conditions de production

Régler toutes les températures correctes pour la production de la qualité de plastique prévue.

Remonter les tamis neufs s'ils étaient démontés auparavant.

Remettre au point la vitesse de rotation de la vis.

Machines à souffler les formes et machines à souffler des films

1. Régler la température de nettoyage

Voir le tableau avec les différents plastiques et les températures qui y correspondent.

Régler la température de nettoyage pour le plastique qu'on veut travailler dans:

- l'extrudeuse.
- la plaque d'extrusion.

Maintenir la température normale dans la tête de souffler.

Note:

Si possible démonter les tamis.

Sinon, garder la température de production dans la zone de la plaque d'extrusion ou mieux augmenter la température de 10%. (jusqu'au maximum)

2. Mélanger

Bien agiter la bouteille de Coratex avant l'utilisation.

Prenez 3% à 5% de la quantité de granulats en Coratex et mélangez les bien ensemble.

(Voir les tableaux Température, Quantités)

3. Nettoyage

Vérifier si les températures de nettoyage sont correctes.

Si possible, réduire la rotation de la vis de 50%.

Faire passer le mélange préparé par la machine : cylindre, nez et si possible par l'outillage.

Si nécessaire, corriger la température afin que la matière sortante soit moins fluide ; c.à.d. plus "écaillée".

4. Purger

Après le passage total du mélange poursuivre avec des granulats naturels de la qualité prévue pour la production suivante afin de dégager Coratex hors du cylindre et des outils.

Pour cette opération vous avez besoin d'environ 30% du volume du mélange utilisé pour le nettoyage.

5. Remettre dans les conditions de production

Régler toutes les températures correctes pour la production de la qualité de plastique prévue.

Remonter les tamis neufs s'ils étaient démontés auparavant.

Remettre au point la vitesse de rotation de la vis.

Le besoin en quantité de mélange avec Coratex

Les quantités mentionnées sont approximatives et dépendent aussi de la longueur de la vis et du degré de la contamination.

Pour un nettoyage normal ou un changement de couleur simple.

Diam. de la vis/ mm	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120
Quantité en granulats											
Quantité / kg	0,5	1	2	3	5	8	10	15	20	25	30

Diam. de la vis/ mm	130	140	150	175	200	240
Quantité en granulats						
Quantité / kg	40	50	60	80	125	150

Remarque :

- Par l'expérience et l'utilisation intermédiaire et régulière avec Coratex l'opération de nettoyage sera optimisée en temps, en quantités et en résultats.
- Cette « mise au point » dépend du type de machine, de l'opérateur et du degré de la contamination.

Table des Températures

Type de Plastique	Abréviation	Température de travail °C	Température de nettoyage °C
Acrylonitrile-Butadiène-Styrène-Copolymère	ABS	200 - 250	170 - 190
Cellulose-Acétate	CA	220 - 260	190 - 230
Plexiglas	PMMA	210 - 230	180 - 200
Polyamide	PA	250 - 280	220 - 230
Poly carbonate	PC	280 - 330	230 - 280
Polyester (amorphes)	PETP / PBTP	50 - 60	30 - 40
Polyester (linéaire)	PETP / PBTP	230 - 300	200 - 250
Polyéthylène	HDPE / LDPE	180 - 250	150 - 190
Polyoxyméthylène	POM	170 - 210	140 - 170
Polypropylène	PP	200 - 250	170 - 200
Polystyrène	PS	200 - 270	170 - 210
Polysulphonate	PSU	350 - 400	320 - 350
Polyvinyle chlorite	PVC	160 - 180	140 - 160
Polyvinylidène Fluorure	PVDF	200 - 220	170 - 190
Acrylonitrile - Copolymère	SAN	200 - 220	180 - 200
Polyuréthane Thermoplastiques	TPU	200 - 220	170 - 190