

Product Name

Bavaris Purge Plus

Anwendungsgebiet:

Das Bavaris Purge Plus-Produkt dient der Reinigung stark verschmutzter Zylinderoberflächen und der Tiefenreinigung von Einfach- sowie Doppelschneckenextrudern.

Außerdem kann das Material bei Shut-down-Praktiken sowie bei Kurzzeit- und Langzeitabstellungen verwendet werden.

Es lassen sich eingefärbte und/oder gefüllte Extruder-Produkte aus Polyolefinen und POM reinigen. Zudem reduziert das Produkt die Bildung von Kolbenringen in der Folienextrusion.

Technische Beschreibung:

Das Produkt enthält weder Säuren noch Laugen, um den Zylinder und Metalloberflächen nicht zu beschädigen.

Die optimale Reinigung wird durch ein geeignetes Polyolefin sowie den Einsatz von Füllstoffen unterstützt. Das Granulat ist leicht fließfähig und kann über eine Polymerdosierschnecke zugeführt werden.

Technische Daten:

- Dichte: 1,26 g/cm³
- Schüttdichte: 0,95 g/cm³

Die Informationen in diesem technischen Datenblatt beruhen auf unserem aktuellen Wissen und unseren Erfahrungen und dienen lediglich als allgemeine Hinweise. Sie stellen keine rechtlich verbindliche Garantie für bestimmte Eigenschaften oder die Eignung für einen speziellen Verwendungszweck dar.

Reinigungsempfehlung für Blasfolien- und Doppelschneckenextruder:

Das Material kann nach der Produktion direkt ohne Einwirkzeit eingesetzt werden, um lange Stillstände zu vermeiden.

Compounding

Das Bavaris Purge Plus kann zu 100 % eindosiert und über die Anfahrweiche herausgefahren werden. Es kann ebenso über die Granulierung gefahren werden. Dazu muss ein Polymer zusätzlich eindosiert sein, um auch die Nachfolge zu reinigen und den Reinigungszyklus zu optimieren. Die geeignete Mischung aus FC Purge Plus und Polymermaterial sollte vom Maschinenführer an der Anlage vorgenommen werden

Spritzguss

Die Zylindertemperatur sollte möglichst niedrig eingestellt werden, was vom Maschinenführer festgelegt werden muss.

Niedrige Zylindertemperaturen fördern die abrasive Wirkung von Bavaris Purge Plus, wodurch Verunreinigungen wie Pigmente oder verbranntes Material effektiv von der Zylinderoberfläche entfernt werden können.

Das Reinigungsmaterial enthält außerdem eine oberflächenaktive Substanz. Um deren Wirkung zu maximieren, sollten die Drehzahlen der Spritzgussschnecke gering gehalten werden.

Diese Substanz ist frei von Säuren und Laugen, um Beschädigungen der Metalloberflächen des Zylinders zu vermeiden.

Nach einem Spülgang von etwa 15 Minuten können die Zylindertemperaturen und die Drehzahl der Spritzgussschnecke schrittweise erhöht werden.

Dieser Vorgang sollte 5 bis 10 Minuten dauern.

Anschließend wird das Reinigungsmaterial mit dem nachfolgenden Produktionsmaterial ausgespült, sodass der Übergang zur regulären Produktion schnell erfolgen kann.

Blasfolienextrusion

Um die Abstellzeiten zu reduzieren, sollte das Bavaris Purge Plus stufenweise auf mindestens 30 % und maximal 50 % bei laufendem Betrieb erhöht werden, um Folienabrisse zu vermeiden. Die geeignete Mischung aus Bavaris Purge Plus und Polymermaterial sollte vom Maschinenführer an der Anlage durchgeführt werden.

Zur Unterstützung der Reinigung im Extruder können unterschiedliche Drehzahlen des Extruders angesteuert werden. Außerdem sollte die Temperatur des Zylinders um 20 °C gesenkt werden. Diese Einstellungen führen zu unterschiedlichen Scherraten im Extruder und können den Reinigungsprozess optimieren.

- Zylindertemperatur um 20 °C im Vergleich zur Werkseinstellung senken
- Siebe sollten aus dem Extruder entfernt werden, um hohe Drücke zu vermeiden
- 1. Extruder-Drehzahl auf Werkseinstellung – 5 Minuten
- 2. Extruder-Drehzahl um 50 % im Vergleich zur Werkseinstellung erhöhen – 5 Minuten
- 3. Extruder-Drehzahl um 75 % im Vergleich zur Werkseinstellung erhöhen – 5 Minuten
- 4. Extruder-Drehzahl auf Werkseinstellung – 5 Minuten

Nach der Reinigung mit Bavaris Purge Plus kann der Extruder rückstandsfrei mit nachfolgenden Polymeren ausgespült werden.

Shut-down

Die Blasfolienanlage kann mit Bavaris Purge Plus abgestellt werden. Dazu muss der Extruderraum vollständig mit dem Produkt gefüllt sein. Bei einem Stillstand von mehr als 5 Stunden sollten die Zylindertemperaturen deutlich gesenkt werden, um das Entstehen von Ablagerungen zu verhindern. Das Bavaris Purge Plus ist mit Additiven stabilisiert, um den Abbau von Produkten zu reduzieren. Beim Wiederanfahren sollte das Material bei hohen Drehzahlen herausgefahren werden.

Beim Einsatz von Bavaris Purge Plus im Compounding ist folgendes zu beachten: Die Lochplatte darf nicht mit Bavaris Purge Plus werden. Sie sollte nachträglich mit Polymer gespült werden, um eine zusätzliche Reinigung der Lochplatte zu vermeiden.

Zulassungen:

Das genannte Produkt dient als Rohmaterial für die Kunststoffverarbeitungsindustrie. Die enthaltenen Komponenten sind in der Europäischen Union (EU), in Deutschland (DE) und den Vereinigten Staaten von Amerika (USA) für den Einsatz in Anwendungen mit Lebensmittelkontakt zugelassen.

Eine ausführliche Erklärung zur Verwendung in Lebensmittelkontaktanwendungen im Kunststoffsektor ist auf Anfrage verfügbar. Da wir keinen Einfluss auf die weitere Verarbeitung haben, liegt es in der Verantwortung des Verarbeiters, das Endprodukt selbst zu prüfen.

Verpackung:

Das Material wird im Oktabin angeliefert. Es sollte unter trockenen und kühlen Bedingungen gelagert werden. Die Lagertemperatur sollte 5 Grad nicht unterschreiten. Eine Lagerzeit von 12 Monaten sollte nicht überschritten werden. Hohe Temperaturen, direkte Sonneneinstrahlung, Feuchtigkeit und andere Umwelteinflüsse sowie das Öffnen der Originalverpackungen können die Qualität und Haltbarkeit des Produkts beeinträchtigen.

Nach dem Öffnen darauf achten, dass der Oktabin richtig verschlossen wird, um das Eindringen von Feuchtigkeit und Schmutz zu vermeiden.

Die Informationen in diesem technischen Datenblatt beruhen auf unserem aktuellen Wissen und unseren Erfahrungen und dienen lediglich als allgemeine Hinweise. Sie stellen keine rechtlich verbindliche Garantie für bestimmte Eigenschaften oder die Eignung für einen speziellen Verwendungszweck dar.

Die Informationen in diesem technischen Datenblatt beruhen auf unserem aktuellen Wissen und unseren Erfahrungen und dienen lediglich als allgemeine Hinweise. Sie stellen keine rechtlich verbindliche Garantie für bestimmte Eigenschaften oder die Eignung für einen speziellen Verwendungszweck dar.