

Temperatur-Mengen-Übersicht

Kunststoff-Type zum Beispiel	Abkürzung	Verarbeitungstemperatur in °C	Reinigungstemperatur in °C	Bei Schnecken-Ø			
				< 60 mm		> 60 mm	
				Coratex-Anteil in der Reinigungsmischung			
				in %	in g/ kg	in %	in g/ kg
Acrylnitril-Butadien-Styrol	ABS	200 - 250	170 - 190	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Celluloseacetat	CA	220 - 260	190 - 230	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
PEAK	PEAK	370 - 390	340 - 360	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Plexiglas	PMMA	210 - 230	180 - 200	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polyamid	PA	250 - 280	220 - 230	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polycarbonat	PC	280 - 330	230 - 280	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polyester (amorph)	PET	50 - 60	30 - 40	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polyester (linear)	PET	230 - 300	200 - 250	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polyethylen	HDPE/ LDPE	180 - 250	150 - 190	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polyoxymethylen	POM	170 - 210	140 - 170	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polypropylen	PP	200 - 250	170 - 200	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polystyrol	PS	200 - 270	170 - 210	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polysulfon	PSU	350 - 400	320 - 350	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polyvinylchlorid*	PVC	160 - 180	140 - 160	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Polyvinylidenfluorid	PVDF	200 - 220	170 - 190	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Styrol-Acrylnitril	SAN	200 - 220	180 - 200	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50
Thermoplastisches Polyurethan	TPU	200 - 220	170 - 190	2 - 3	25 - 35	3 - 4	35 - 50



*Unser Anwendungstip: Beim Einsatz von PVC muss der Reinigungsvorgang mit einem Zwischenträger, z.B. PP natur, vorgenommen werden. Mehr Informationen dazu entnehmen Sie bitte unseren Anwendungsempfehlungen.

Einsatzmengen von Granulat mit Coratex und Coratex HT

Schnecken-Ø in mm	20 - 40	40 - 50	50 - 60	60 - 80	80 - 100	100 - 120	120 - 150	150 - 175	175 - 200
Empfohlene Granulat-Menge in kg (ca- Wert ¹)	0,5 - 1	1 - 3	3 - 5	5 - 10	10 - 25	25 - 35	35 - 70	70 - 90	90 - 150

1) Ca.-Werte; abhängig von Schneckenlänge und Verschmutzungsgrad (Es kann durchaus mit doppelter bis dreifacher Granulatmenge bei sehr langen Schnecken und hohem Verschmutzungsgrad gerechnet werden).

Gültig für alle auf dem Markt vorkommenden Polymere und Verarbeitungstemperaturen (bis 400° Celsius).

CORATEX HT eignet sich ebenfalls ausgezeichnet für manuelle Reinigung von Kunststoffverarbeitungsmaschinen.
CORATEX HT ist auch als reines Poliermittel für Werkzeuge, Formnester und Edelstahl bestens geeignet.

1/2 Reini- gungs- zeit
1/2 Rüst- zeit
2 x so pro- duktiv

Unsere Ziele der Reinigung

1/2 Energie mit CORATEX
1/2 Material



Saint-Gobain Abrasives GmbH
Birkenstraße 45-49
D-50389 Wesseling, Deutschland

Tel: +49 (0)2236-703-268
Fax: +49 (0)2236-703-360

www.coratex-emulsion.com

Email:
Coratex@saint-gobain.com

Stand 09.2011

CORATEX reinigt:
Schnecken, Düsen und Heißkanalwerkzeuge von Extrudier- und Spritzguss-
maschinen im laufenden Betrieb

CORATEX ermöglicht:
Schnelle Rohstoffwechsel und bessere Maschinenausnutzung

CORATEX beseitigt:
Hartnäckige Verschmutzungen, Oxidationsspuren und Vercrackungen

CORATEX bietet:
Niedrige Prozesskosten bei einfacher Handhabung

CORATEX ist:
Bei sachgemäßer Anwendung physiologisch unbedenklich

CORATEX Einsatz bei:
ABS, CA, PMMA, PA, PC, PET, HDPE, LDPE, PEAK, POM, PP, PS, PSU,
PVC, PVDF, SAN, TPU usw.

Ihr CORATEX Fachhändler vor Ort

Effektivität
Qualität
Flexibilität



Allgemeine Informationen zu CORATEX und CORATEX HT

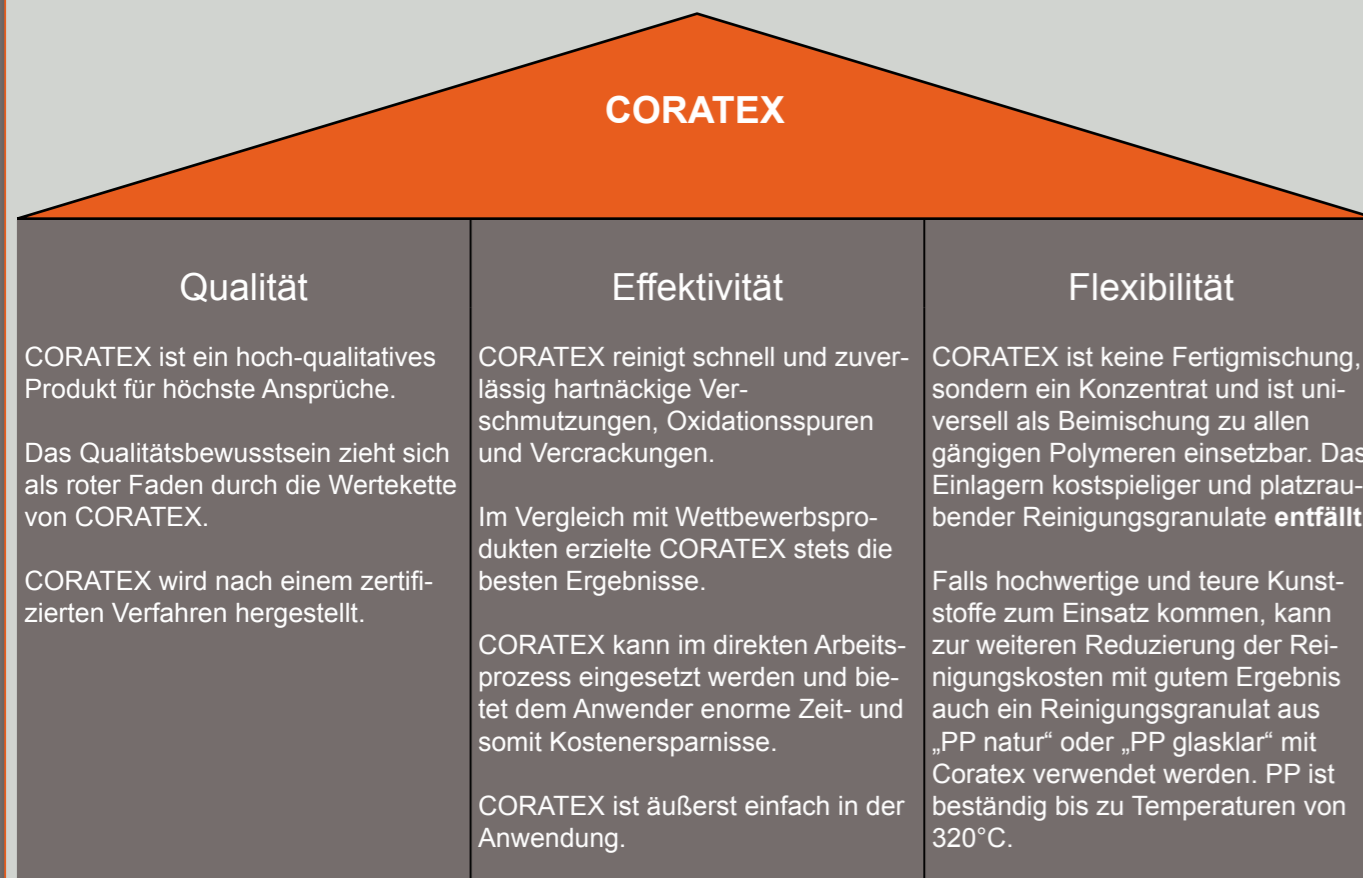
CORATEX ist eine Reinigungsemulsion für die Anlagen- und Maschinen der kunststoffverarbeitenden Industrie. Sie findet ihren Einsatz primär bei Farb- und Materialwechseln, als Vorbereitung für präventive Wartungsmaßnahmen, zum Beseitigen sporadisch auftretender Degradationsspuren („Black Specks“) und beim Wiederauffahren nach Maschinenstillstand. Sie reinigt effektiv Schnecken, Düsen und Heißkanalwerkzeugen von Extrudier- und Spritzgussmaschinen sowie Blasformanlagen.

Die Produktlinie CORATEX HT ist zudem ein beliebtes Mittel zur Handpolitur von einzelnen Maschinenteilen. Die HT- Linie ist VOC- und ammoniakfrei und hat einen angenehmen Orangenduft.

CORATEX (Best.-Nr. 66261030130 - VPE à 10 Stück) und CORATEX HT (Best.-Nr. 66261030549 - VPE à 10 Stück) werden mit einem Granulat vermischt und bei niedriger Prozesstemperatur (Daten hierzu siehe rechts) durch den Fertigungsprozess geleitet.

Das Erfolgskonzept von CORATEX:

Die Einzigartigkeit unseres Produktes steht auf drei Säulen:



CORATEX: Maximales Reinigungsergebnis bei maximaler Kosteneffizienz!

Typische Anwendungsgebiete mit CORATEX.

CORATEX und CORATEX HT sind Konzentrate und können universell zu allen gängigen Polymeren eingesetzt werden.

Typische Anwendungen sind die Reinigung

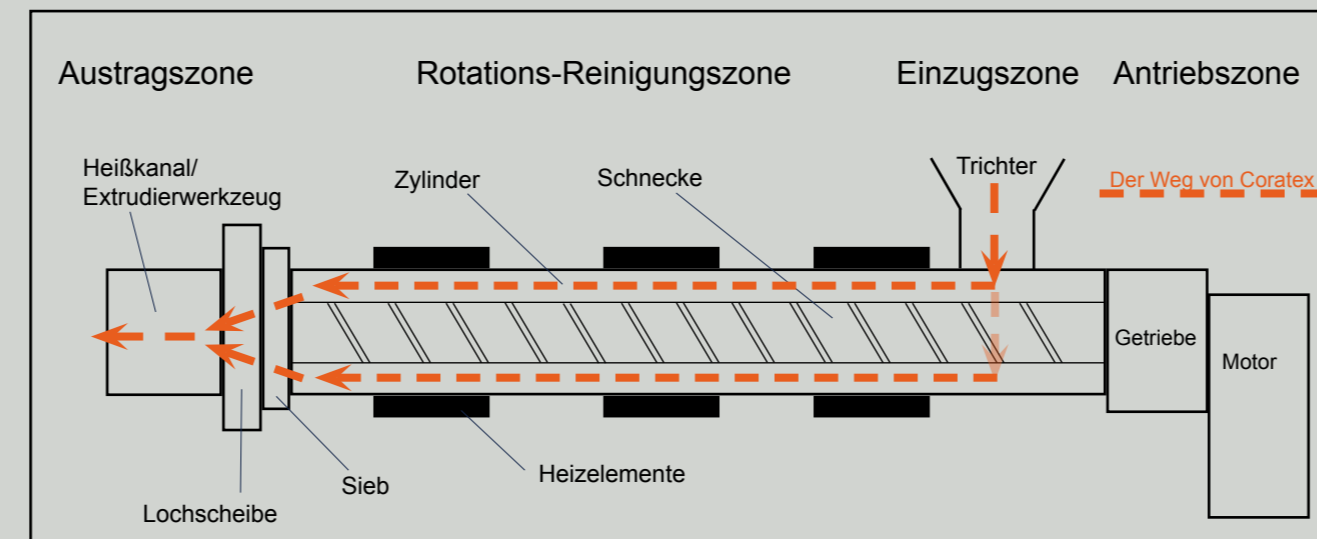
- > von Extrusionsanlagen, wie Rohrextrusion, Master-Batch Extrusion und Compoundierung
- > von Spritzgussmaschinen, mit Einfachwerkzeugen und mit Heißkanalwerkzeugen
- > von Blasanlagen, wie Hohlkörper - und Folienblasanlagen
- > per Hand, zur manuellen Nachreinigung



Wie funktioniert die Reinigung mit CORATEX? Das Beispiel einer Extrusionsanlage.

Am Beispiel der Reinigung einer Extrusionsanlage, stellen wir Ihnen nachfolgend die wichtigsten Verfahrensschritte kurz dar. Für weitere Informationen verweisen wir an unsere Anwendungsempfehlungen oder unseren Verkaufsdienst.

Beim Extrudieren gelangt der Kunststoff durch die Materialzuführung in den Zylinder, wird aufgeschmolzen, homogenisiert und verdichtet, um dann mittels der Schnecke durch das Werkzeug gepresst zu werden.



Die Verfahrensschritte bei der Extrusion*

Schritt 1	Vorbereitung Überprüfen Sie die Parameter der Maschine und achten Sie auf eine gute Zugänglichkeit zum Trichter. Dieser sollte frei von Aufbauten sein, damit die Reinigungsmischung direkt auf die Schnecke aufgebracht werden kann.
Schritt 2	Einstellung der Reinigungstemperatur entsprechend dem jeweiligen Kunststoff (ca. 10 - 20 % unter „normaler“ Verarbeitungstemperatur, siehe Tabelle „Temperatur-Mengen-Übersicht“). Im Werkzeug wird empfohlen, die Temperatur beizubehalten.
Schritt 3	Herstellung der Reinigungsmischung Achten Sie darauf, dass CORATEX mit dem Kunststoff-Granulat gut vernetzt ist und achten Sie auf die richtige Dosierung. Ein Verklumpen der Mischung ist ein Hinweis auf Überdosierung und kann die Reinigungswirkung mindern.
Schritt 4	Reinigungsprozess Reduzieren Sie die Schneckendrehzahl und fahren Sie mit dem vorbereiteten Reinigungsgranulat durch die Extrusionsmaschine.
Schritt 5	Spülung Nach Durchlauf des Reinigungsgranulates reines Kunststoff-Granulat der nachfolgend vorgesehenen Produktion nachfahren.
Schritt 6	Überprüfung Sollten nach wie vor noch Verschmutzungen vorliegen, dosieren Sie CORATEX erneut und führen Sie die Schritte 2 - 5 einmal erneut durch.
Schritt 7	Einstellung des nächsten Betriebszustandes Entfernen Sie CORATEX vollständig, fahren Sie die Maschine auf Betriebstemperatur und starten Sie mit der nächsten Produktion.

Exemplarische Vorteilsrechnung mit CORATEX

CORATEX verglichen mit manueller Reinigung am Beispiel einer Extrusionsanlage

Kostenposition	Reinigung mit CORATEX	Manuelle Reinigung	Ihr Kostenvorteil
Arbeitszeit	2 Stunden inklusive Anfahren	8 Stunden inklusive Demontage und manueller Reinigung	6 Stunden à 200,-- € = 1.200,-- €

CORATEX im Einsatz mit einer Einspindel Spritzgussanlage mit 100 mm Spindeldurchmesser

Kostenposition	Reinigung mit CORATEX	Reinigung mit Granulat	Ihr Kostenvorteil
Reinigungsmaterial	25 kg Standardpolymer-Anmischung mit 4 % CORATEX: ca. 80,-- €	Handelsübliches Reinigungsgranulat inkl. Transportkosten: ca. 550,-- €	ca. 470,-- € ... und zusätzlich viel, viel Lagerplatz gespart!