

# EINFACH BESSER REINIGEN.

Transforming  
surfaces  
...and beyond



## ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN: TECHNISCHE DATEN

### TEMPERATUR-MENGEN-ÜBERSICHT

| Kunststoff-Type               |            | Verarbeitungs-<br>temperatur<br>(°C) | Reinigungs-<br>temperatur<br>(°C) |
|-------------------------------|------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| Acrylnitril-Butadien-Styrol   | ABS        | 200 - 250                            | 170 - 190                         |
| Celluloseacetat               | CA         | 220 - 260                            | 190 - 230                         |
| PEAK                          | PEAK       | 370 - 390                            | 340 - 360                         |
| Plexiglas                     | PMMA       | 210 - 230                            | 180 - 200                         |
| Polyamid                      | PA         | 250 - 280                            | 220 - 230                         |
| Polycarbonat                  | PC         | 280 - 330                            | 230 - 280                         |
| Polyester (amorph)            | PET        | 50 - 60                              | 30 - 40                           |
| Polyester (linear)            | PET        | 230 - 300                            | 200 - 250                         |
| Polyethylen                   | HDPE/ LDPE | 180 - 250                            | 150 - 190                         |
| Polyoxymethylen               | POM        | 170 - 210                            | 140 - 170                         |
| Polypropylen                  | PP         | 200 - 250                            | 170 - 200                         |
| Polystyrol                    | PS         | 200 - 270                            | 170 - 210                         |
| Polysulfon                    | PSU        | 350 - 400                            | 320 - 350                         |
| Polyvinylchlorid*             | PVC        | 160 - 180                            | 140 - 160                         |
| Polyvinylidenfluorid          | PVDF       | 200 - 220                            | 170 - 190                         |
| Styrol-Acrylnitril            | SAN        | 200 - 220                            | 180 - 200                         |
| Thermoplastisches Polyurethan | TPU        | 200 - 220                            | 170 - 190                         |

| Bei Schnecken-Ø                   |         |                                   |         |
|-----------------------------------|---------|-----------------------------------|---------|
| Schraubendurchmesser<br>< 60 mm Ø |         | Schraubendurchmesser<br>> 60 mm Ø |         |
| in %                              | in g/kg | in %                              | in g/kg |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |
| 2 - 3                             | 25 - 35 | 3 - 4                             | 35 - 50 |

**\* 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<br>(in mm)                               | 20 - 40 | 40 - 50 | 50 - 60 | 60 - 80 | 80 - 100 | 100 - 120 | 120 - 150 | 150 - 175 | 175 - 200 |
|------------------------------------------------------|---------|---------|---------|---------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Empfohlene<br>Granulat-Menge <sup>1</sup><br>(in kg) | 0,5 - 1 | 1 - 3   | 3 - 5   | 5 - 10  | 10 - 25  | 25 - 35   | 35 - 70   | 70 - 90   | 90 - 150  |

<sup>1</sup> 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 Kunststoffverarbeitungsanlagen.  
**CORATEX HT** ist auch als reines Poliermittel für Werkzeuge, Formnester und Edelstahl bestens geeignet.

REINIGUNGSEMLUSION FÜR KUNSTSTOFF-VERARBEITUNGSMASCHINEN



# CORATEX UND CORATEX HT

## ALLGEMEINE INFORMATIONEN

**CORATEX** ist eine Reinigungsemulsion für Anlagen- und Maschinen im Bereich 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 Wiederaufahren nach Maschinenstillstand. Sie reinigt effektiv Schnecken, Düsen und Heißkanalwerkzeuge von Extrudier- und Spritzgussmaschinen sowie Blasformanlage.

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

#### [ QUALITÄT ]

Um die hohen Ansprüche unserer Kunden zu erfüllen, produziert **CORATEX** die Reinigungsemulsion nach einem zertifizierten Verfahren „Made in Germany“.

#### [ EFFECTIVE ]

**CORATEX** entfernt schnell und zuverlässig hartnäckige Verschmutzungen, Oxidationsspuren und Verrackungen.

Die Emulsion ist einfach in der Anwendung und kann im laufenden Arbeitsprozess eingesetzt werden.

**CORATEX** bietet dem Anwender enorme Zeit- und Kostenersparnisse.

#### [ FLEXIBILITÄT ]

**CORATEX** ist ein Konzentrat und kann universell als Beimischung zu allen gängigen Polymeren eingesetzt werden.

Zur weiteren Reduzierung der Reinigungskosten, kann zusätzlich ein Reinigungsgranulat aus „PP natur“ oder „PP glasklar“ verwendet werden. PP ist Hitzebeständig bis 320 °C.



## CORATEX – MAXIMALES REINIGUNGSERGEBNIS BEI MAXIMALER KOSTENEFFIZIENZ!



# ANWENDUNGSGEBIETE VON 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

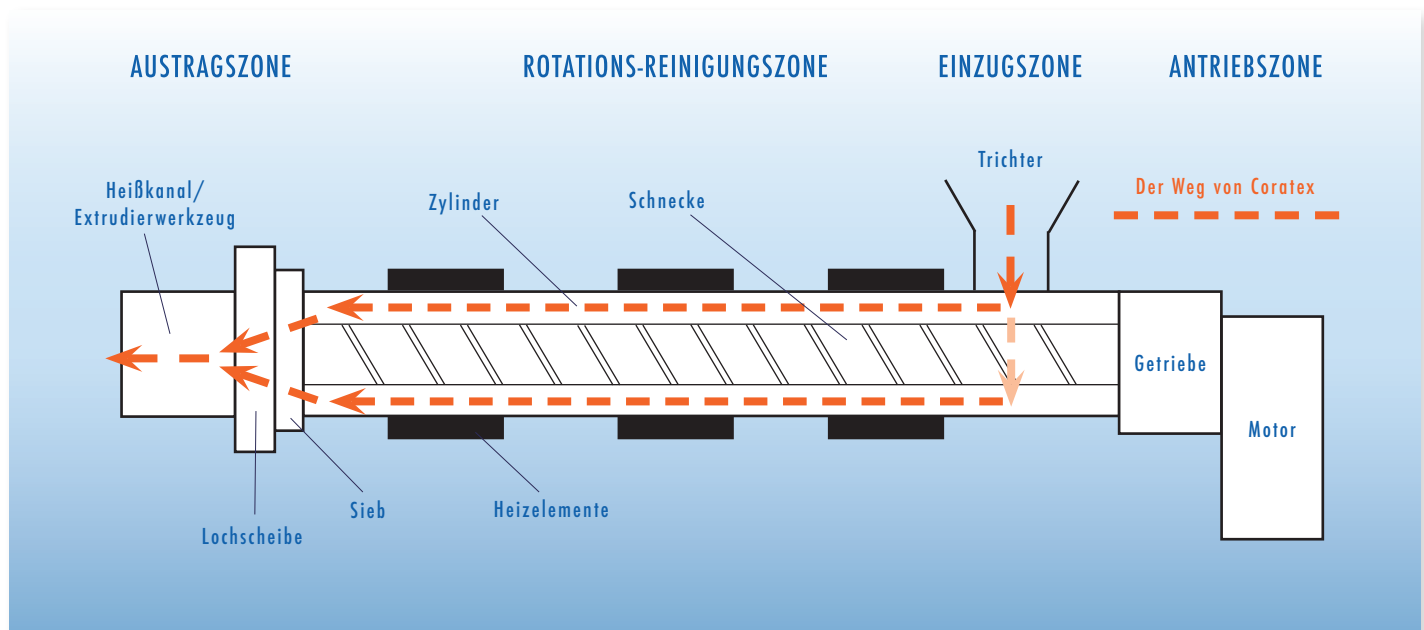


## WIE FUNKTIONIERT DIE REINIGUNG MIT CORATEX?

### 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 Verkaufssinnendienst.

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.



# VERFAHRENSSCHRITTE

## 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.

## 2 EINSTELLUNG DER REINIGUNGSTEMPERATUR

entsprechend dem jeweiligen Kunststoff (ca. 10 - 20% unter Verarbeitungstemperatur, siehe Tabelle „Temperatur-Mengen-Übersicht“). Im Werkzeug wird empfohlen, die Temperatur beizubehalten.

## 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.

## 4 REINIGUNGSPROZESS

Reduzieren Sie die Schneckendrehzahl und fahren Sie mit dem vorbereiteten Reinigungsgranulat durch die Extrusionsmaschine.

## 5 SPÜLUNG

Nach Durchlauf des Reinigungsgranulates reines Kunststoff-Granulat der nachfolgend vorgesehenen Produktion nachfahren.

## 6 ÜBERPRÜFUNG

Sollten nach wie vor noch Verschmutzungen vorliegen, dosieren Sie **CORATEX** erneut und führen Sie die Schritte 2-5 erneut durch.

## 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

### BEISPIEL 1: 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 €<br>= 1.200 € |

### BEISPIEL 2: 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:<br>ca. 80 € | Handelsübliches Reinigungsgranulat inkl. Transportkosten:<br>ca. 550 € | ca. 470 €         |



Ihr CORATEX Fachhändler vor Ort



**CORATEX HT.  
VOC- UND AMMONIAKFREI.  
MIT ORANGENDUFT.**



SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH

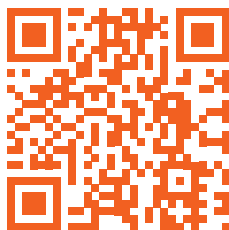
Birkenstraße 45-49  
50389 Wesseling · Germany

T +49 (0) 2236 703 - 670

F +49 (0) 2236 703 - 730

[coratex@saint-gobain.com](mailto:coratex@saint-gobain.com)

[www.coratex-emulsion.com](http://www.coratex-emulsion.com)



[WWW.CORATEX-EMULSION.COM](http://WWW.CORATEX-EMULSION.COM)