



Transforming
surfaces
...and beyond

SIMPLY BETTER PURGING.



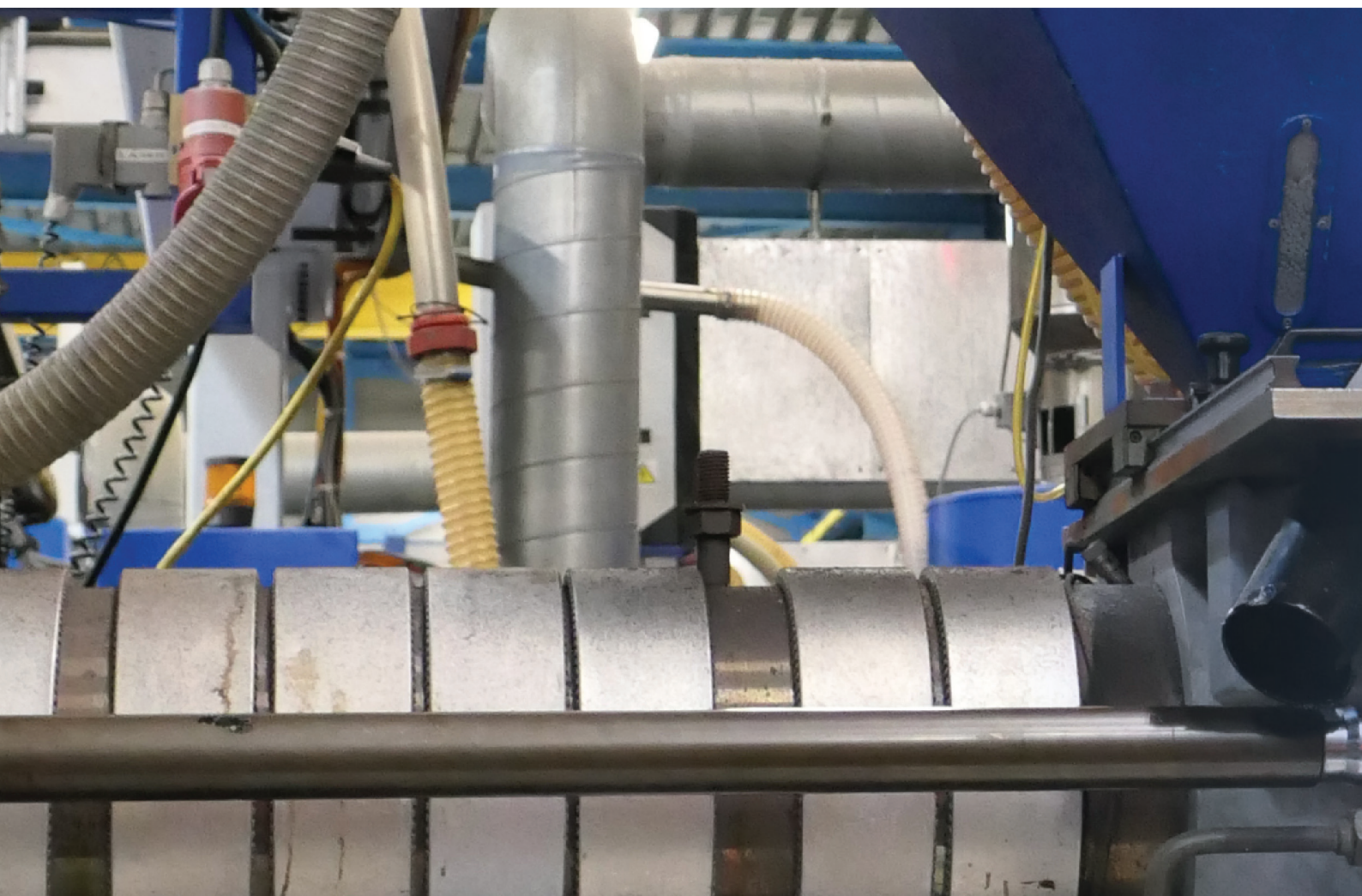
REINIGINGSEMULSIE VOOR KUNSTSTOFVERWERKENDE MACHINES



CORATEX® & CORATEX® HT

VERMINDER STILSTAND, VERKORT OMSTELTIJDEN EN VERBETER DE PRODUCTIE-EFFICIËNTIE.

CORATEX® is een hoogwaardige reinigingsemulsie voor spuitgiet- en extrusietoepassingen. Het verwijdt effectief verontreinigingen, oxidatiesporen, koolstofresten en zwarte spikkels, waardoor een constante productkwaliteit behouden blijft, terwijl reinigingstijd en reinigingskosten worden verlaagd.



BELANGRIJKSTE VOORDELEN

- ▲ Snelle en efficiënte reiniging tijdens productie
- ▲ Minder stilstand en hogere productiviteit
- ▲ Lage reinigingskosten en eenvoudig in gebruik
- ▲ Compatibel met de meest gangbare thermoplasten
- ▲ Ondersteunt preventief onderhoud

IDEAAL VOOR:

- Kleur- en materiaalwissels
- Preventieve onderhoudsprogramma's
- Opstarten van machines na stilstand
- Verwijderen van zwarte spikkels en koolstofafzettingen

GESCHIKT VOOR:

- Spuitgietmachines
- Extruders
- Hotrunnersystemen
- Schroeven, cilinders, spuitmondstukken en extruderkoppen

MATERIALEN:

ABS • CA • PMMA • PA • PC • PET • HDPE • LDPE • PEEK • POM • PP • PS • PSU • PVC • PVDF • SAN • TPU en vele andere

WAAROM CORATEX® PRESTEERT**KWALITEIT**

Gecertificeerde kwaliteit. Bewezen prestaties. Al decennialang betrouwbare resultaten, geproduceerd in Duitsland volgens strenge kwaliteitsnormen.

EFFECTIEF

Maximale reinigingsefficiëntie. Verwijdert verontreinigingen, koolstofresten en zwarte spikkels, terwijl stilstand en omsteltijden worden verminderd.

VEELZIJDIG

Eén product. Meerdere toepassingen. Compatibel met de meest gangbare polymeren en geschikt voor zowel machinale als handmatige reinigingsprocessen.

BESCHIKBARE PRODUCTEN

OMSCHRIJVING	INHOUD		ART. NR.
CORATEX®	800ml	10 flessen	66261030130
CORATEX® HT*	800ml	10 flessen	66261030549

* VOS- en ammoniakvrij met een aangename sinaasappelgeur. Veilig te gebruiken volgens de voorschriften en ideaal voor het handmatig reinigen en polijsten van losse machineonderdelen.



**SIMPLY
BETTER
PURGING.**

GRONDIGE REINIGING DOOR HET HELE PROCES

CORATEX® wordt gemengd met een dragerpolymeer en doorloopt het volledige productieproces. Tijdens dit proces worden verontreinigingen, kleurresten, oxidatieproducten en koolstofafzettingen losgemaakt en verwijderd uit kritieke procesonderdelen.

BEWEZEN REINIGINGSRESULTATEN

HERSTELD IN OPTIMALE CONDITIE

Effectieve verwijdering van verontreinigingen van schroeven, cilinders en andere procesonderdelen.

VOOR



NA



BEWEZEN RESULTATEN

- ▲ Verwijdert zwarte spikkels
- ▲ Verwijdert koolstofafzettingen
- ▲ Reinigt schroeven en cilinders
- ▲ Verbetert de productkwaliteit
- ▲ Vermindert stilstand

VERWIJDERING VAN ZWARTE SPIKKELS

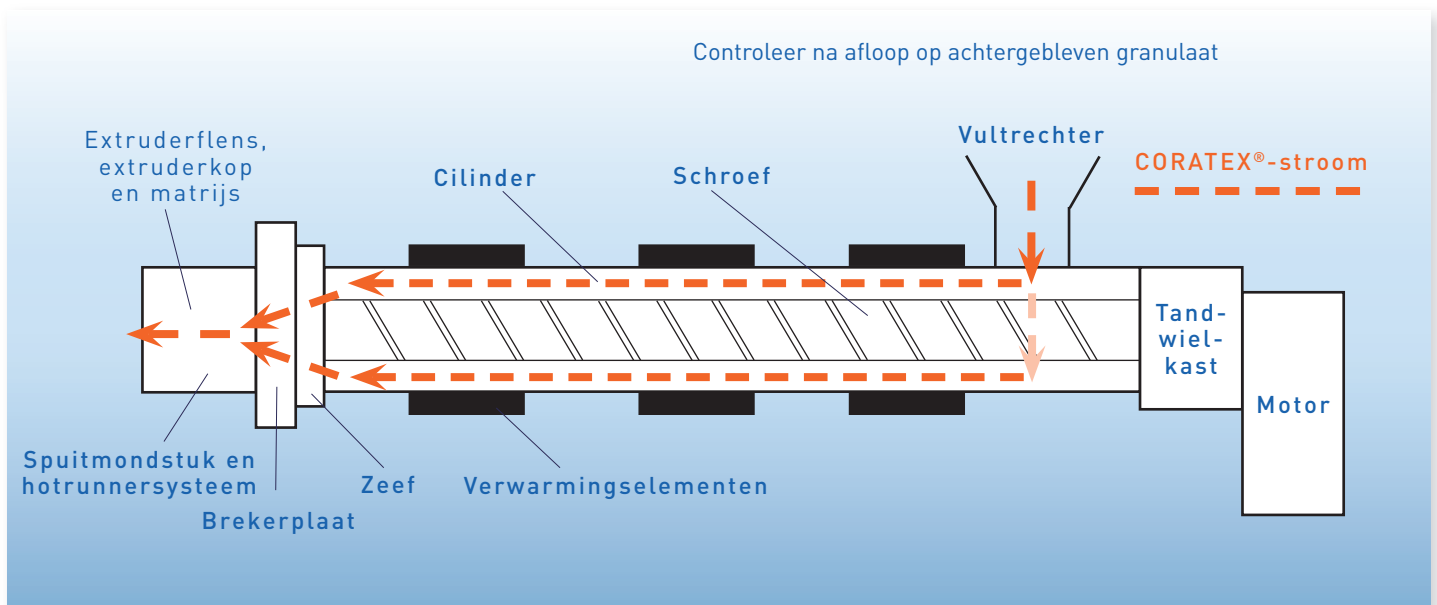
PMMA vóór en na reiniging met CORATEX®.



CORATEX® verwijdt effectief zwarte spikkels, gedegrademd materiaal en koolstofafzettingen, waardoor de productkwaliteit wordt hersteld en uitval wordt beperkt.

HOE WERKT CORATEX®?

Van vultrechter tot matrijs: CORATEX® reinigt de volledige materiaalstroom.



**SIMPLY
BETTER
PURGING.**

7 STAPPEN VOOR OPTIMALE REINIGING

Volg deze zeven bewezen stappen voor een maximale reinigingsefficiëntie, minder stilstand en optimale productieprestaties. Een goede voorbereiding, verwerking en spoeling zijn essentieel voor het beste resultaat.



Deze procedure is ontwikkeld voor maximale reinigingsprestaties en een betrouwbaar resultaat.

VOORBEREIDING

1



- Zorg voor een vrije toevoer van het CORATEX®-reinigingsmengsel naar de vultrechter.
- Verwijder indien mogelijk drogers, doseerapparatuur en toevoersystemen.
- Controleer of de schroef het materiaal vrij kan opnemen.
- Verwijder resten van eerdere producties.
- Controleer de machine-instellingen vóór de start.

Een vrije materiaalstroom zorgt ervoor dat het CORATEX®-mengsel zich gelijkmatig door het systeem verspreidt en de schroef, cilinder, spuitmondstukken en hotrunnersystemen effectief reinigt.

AANBEVOLEN VERWERKINGSTEMPERATUUR

2



- Stel de verwerkingstemperatuur in op circa 10-20% onder de normale verwerkingstemperatuur (zie tabel Temperaturen / Mengverhoudingen - pagina 8)
- Gebruik eventueel een polymeer met een lagere MFR als drager om de standaard verwerkingstemperatuur te behouden.
 - Laat de matrijstemperatuur ongewijzigd.

Lagere verwerkingstemperaturen verbeteren de werking van CORATEX® doordat verontreinigingen, oxidatiesporen en koolstofresten beter worden losgemaakt.

REINIGINGS-MENGSEL VOORBEREIDEN

3



- Schud CORATEX® goed voor gebruik.
 - Voeg 18-36 ml CORATEX® toe per kg polymeergranulaat.
 - Meng totdat alle granulaatkorrels gelijkmatig zijn bedekt.
- Een goede menging zorgt voor een optimale verdeling van de reinigingscomponenten en een maximaal reinigingsrendement.

Belangrijk: overschrijd de aanbevolen dosering niet. Overdosering kan leiden tot brugvorming en toevoerproblemen.

REINIGINGS-PROCES

4



- Controleer of de ingestelde verwerkingstemperaturen zijn bereikt.
- Verlaag het schroeftoerental tot circa 50%.
- Voer het CORATEX®-reinigingsmengsel geleidelijk toe.
- Laat het mengsel door het volledige systeem stromen.

Tijdens deze fase verwijdt CORATEX® kleurresten, verontreinigingen, oxidatieproducten, verbrande polymeren en zwarte spikkels.

SPOELEN

5



- Hervat de productie met schoon granulaat nadat het reinigingsmengsel de machine heeft verlaten.
- Gebruik circa 30% van de hoeveelheid reinigingsmengsel.
- Ga door tot het systeem volledig schoon is.

Deze stap verwijdt achtergebleven CORATEX®, losgemaakte vervuiling en restanten van het reinigingsmengsel.

RESULTAAT CONTROLEREN

6



- Controleer het materiaal dat uit de machine komt.
- Let op zwarte spikkels, kleurresten, strepen of andere afwijkingen.
- Is er nog vervuiling zichtbaar? Herhaal dan stappen 2 t/m 5.

In de meeste gevallen verwijdt een tweede cyclus alle resterende vervuiling.

GEREED VOOR PRODUCTIE

7



- Verwijder achtergebleven granulaat uit de invoerzone.
- Herstel alle productie-instellingen.
- Controleer de materiaaltoevoer.
- Hervat de productie.

Een schone machine vormt de basis voor een constante productkwaliteit en een efficiënte productie. Regelmatige preventieve reiniging helpt stilstand te beperken en prestaties op peil te houden.

TOEPASSINGSRICHTLIJNEN

TECHNISCHE GEGEVENS: TEMPERATUREN & MENGVERHOUDINGEN

TYPE KUNSTSTOF		VERWERKINGS- TEMPERATUUR (°C)	REINIGINGS- TEMPERATUUR (°C)	CORATEX-DOSERING IN HET REINIGINGSMENGSEL			
				SCHROEF DIAMETER < 60mm Ø		SCHROEF DIAMETER > 60mm Ø	
				ml/kg	in g/kg	ml/kg	in g/kg
ACRYLONITRIL-BUTADIE- EN-STYREENCOPOLYMEER	ABS	200 - 250	170 - 190				
ACRYLONITRILCOPOLYMEER	SAN	200 - 220	180 - 200				
CELLULOSEACETAAT	CA	220 - 260	190 - 230				
PEEK	PEEK	370 - 390	340 - 360				
POLYAMIDE	PA	250 - 280	220 - 230				
POLYCARBONAAT	PC	280 - 330	230 - 280				
POLYESTER (AMORF)	PET	180 - 220	150 - 200				
POLYESTER (LINEAIR)	CPET	230 - 300	200 - 250				
POLYETHYLEEN	HDPE/ LDPE	180 - 250	150 - 190	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
POLYMETHYLMETHACRYLAAT	PMMA	210 - 230	180 - 200				
POLYOXYMETHYLEEN	POM	170 - 210	140 - 170				
POLYPROPYLEEN	PP	200 - 250	170 - 200				
POLYSTYREEN	PS	200 - 270	170 - 210				
POLYSULPHONAAT	PSU	350 - 400	320 - 350				
POLYVINYLCHLORIDE*	PVC	160 - 180	140 - 160				
POLYVINYLIDENEFLUORIDE	PVDF	200 - 220	180 - 200				
THERMOPLASTIC POLYURETHAAN	TPU	200 - 220	180 - 200				

Bij het reinigen van een machine die PVC verwerkt, adviseren wij PP als drager voor het reinigingsmengsel. Raadpleeg hiervoor de richtlijnen onder Speciale Toepassingen. Inhoud van de dop = 30 ml



De benodigde hoeveelheid CORATEX® is afhankelijk van de schroefdiameter, machinegrootte en de mate van verontreiniging. Onderstaande tabel geeft richtwaarden voor optimale reinigingsprestaties.

BENODIGDE HOEVEELHEID VOOR HET REINIGINGSMENGSEL MET CORATEX® & CORATEX® HT

SCHROEF Ø (in mm & inch)	20 - 40 0.75 - 1.5	40 - 50 1.5 - 2	50 - 60 2 - 2.5	60 - 80 2.5 - 3	80 - 100 3 - 4	100 - 120 4 - 4.5	120 - 150 4.5 - 6	150 - 175 6 - 6.5	175 - 200 6.5 - 8
AANBEVOLEN* (in kgs)	0,5 - 1	1 - 3	3 - 5	5 - 10	10 - 25	25 - 35	35 - 70	70 - 90	90 - 150

* Richtwaarden, afhankelijk van de schroefconfiguratie en de mate van verontreiniging. Geschikt voor alle gangbare polymeren bij verwerkingstemperaturen tot 400°C / 750°F.

EXTRA TOEPASSINGEN

CORATEX® HT is geschikt voor zowel handmatige reiniging als het reinigen van machines. Daarnaast is CORATEX® HT zeer geschikt voor het polijsten van gereedschappen, matrijzen en roestvrijstalen oppervlakken.

**SIMPLY
BETTER
PURGING.**

SNELLE OPLOSSINGEN



NOG STEEDS ZWARTE SPIKKELS ZICHTBAAR?

Mogelijke oorzaken

- Hardnekkige koolstof- of materiaalresten.
- Vervuiling niet volledig verwijderd.
- Te korte reinigings- of spoelfase.

Aanbevolen oplossing

- Herhaal de CORATEX®-reinigingscyclus.
- Verleng indien mogelijk de inwerktijd.
- Verlaag de verwerkingstemperatuur.
- Controleer schroef, cilinder en gereedschap bij aanhoudende vervuiling.

KLEURVERONTREINIGING NA EEN MATERIAAL- OF KLEURWISSEL?

Mogelijke oorzaken

- Achtergebleven kleurresten in het systeem.
- Onvoldoende spoeling.
- Vervuiling in hotrunners, spuitmondstukken of matrijzen.

Aanbevolen oplossing

- Herhaal de reinigingscyclus.
- Verhoog het spoelvolumen.
- Controleer hotrunners, spuitmondstukken en gereedschap.
- Controleer of de volledige materiaalstroom is gereinigd.

HOTRUNNERSYSTEEM NIET GOED GEREINIGD?

Mogelijke oorzaken

- Beperkte doorstroming in het hotrunnersysteem.
- Onjuiste verwerkingstemperatuur.
- Sterke vervuiling in poorten of spuitmondstukken.

Aanbevolen oplossing

- Verhoog de temperatuur van het hotrunnersysteem binnen veilige grenzen.
- Voer een extra CORATEX®-reinigingscyclus uit.
- Controleer hotrunnercomponenten en spuitmondstukken.
- Geef het product voldoende tijd om in te werken.

ERNSTIGE VERVUILING OF KLEURSTREPEN?

Mogelijke oorzaken

- Ophoping van verkoold materiaal.
- Langdurige machinestilstand.
- Materiaaldegradatie in het systeem.
- Meerdere kleurwissels zonder preventieve reiniging.

Aanbevolen oplossing

- Stop de schroef gedurende circa 15 minuten.
- Geef CORATEX® voldoende tijd om in te werken.
- Hervat het reinigings- en spoelproces.
- Herhaal de cyclus indien nodig.

SPECIALE TOEPASSINGEN



KLEINE SCHROEFDIAMETERS (< 30 MM)

Aanbevolen aanpak

- Volg de aanbevolen CORATEX®-dosering.
- Zorg voor een grondige menging met het dragerpolymeer.
- Verlaag indien mogelijk de doorvoer voor een langere inwerktijd.
- Verlaag het schroeftoerental licht.

TEMPERATUURWISSEL (PVC → PC / PA)

Aanbevolen aanpak

- Gebruik naturel PP als tussenliggend dragermateriaal.
- Voer een volledige CORATEX®-reiniging uit vóór de materiaalwissel.
- Verwijder alle PVC-resten uit het systeem.
- Schakel pas daarna over naar de normale verwerkingstemperatuur.

HOOGWAARDIGE POLYMEREN

Aanbevolen aanpak

- Gebruik naturel PP of kristalhelder PP als drager.
- Voeg 3% CORATEX® toe aan het dragermateriaal.
- Geschikt voor de meeste technische kunststoffen.
- Beperk materiaalverlies door minder spoelmateriaal te gebruiken.

SYSTEMEN MET ONTGASSINGSZONES

Aanbevolen aanpak

- Verlaag indien mogelijk de verwerkingstemperatuur.
- Houd de ontgassingszone actief tijdens het reinigen.
- Volg de standaard reinigingsprocedure.
- Zorg waar nodig voor extra materiaaltoevoer.



IS EEN MERK VAN SAINT-GOBAIN

SIMPLY BETTER PURGING.



Saint-Gobain Abrasives BV
Groenloseweg 28
7151 HW Eibergen
T: +31 545 466 466
E: sales.nl@saint-gobain.com

Saint-Gobain Abrasives NV
Industrieweg 21
9420 Erpe - Mere
T: +32 (0)2 267 2100
E: sales.be@saint-gobain.com

Corporate headquarters
Saint-Gobain Innovation Materials
Belgium SA/NV Abrasives



SCAN VOOR PRODUCTINFORMATIE
EN TECHNISCHE ONDERSTEUNING

