



Transforming
surfaces
...and beyond

ÉMULSION DE NETTOYAGE POUR LE NETTOYAGE DES MACHINES DE MOULAGE PAR INJECTION DE MATIÈRES PLASTIQUES



**SIMPLY
BETTER
PURGING.**





CORATEX ET CORATEX HT

INFORMATIONS GÉNÉRALES

CORATEX est une émulsion de nettoyage de haute qualité conçue pour le nettoyage des machines de moulage par injection de plastique. Elle est principalement utilisée pour les changements de couleur et de matériau, la préparation des programmes de maintenance préventive, l'élimination de la dégradation des polymères (taches noires) et lors du redémarrage des machines après un arrêt. CORATEX assure un nettoyage efficace des composants critiques tels que les vis, les cylindres, les têtes d'extrusion, les buses et les outils de canaux chauds dans les machines de moulage par injection.

CORATEX HT est également très apprécié pour le nettoyage manuel des pièces de machines.

Tant CORATEX que CORATEX HT sont largement utilisés dans divers secteurs, notamment l'industrie de l'emballage, l'industrie médicale, l'automobile et l'industrie du jouet. Ces produits sont mélangés avec votre polymère et appliqués à des températures de traitement réduites.

CORATEX ET CORATEX HT

- > **Nettoyer** Barils et vis, buses et outils à canaux chauds des extrudeuses et des machines de moulage par injection (en fonctionnement)
- > **Facilite** Changements rapide des matières premières et améliore l'efficacité de la production
- > **Élimine** Contaminations tenaces, traces d'oxydation et résidus de fusion
- > **Avantage** Faibles coûts de processus de nettoyage combinés à une utilisation simple
- > **Matériaux** ABS, CA, PMMA, PA, PC, PET, HDPE, LDPE, PEAK, POM, PP, PS, PSU, PVC, PVDF, SAN, TPU, etc.

Description	Contenu	Unité d'emballage	Numéro d'article
CORATEX	800ml	10 bouteilles	66261030130
CORATEX HT	800ml	10 bouteilles	66261030549

L'UNICITÉ DE CORATEX REPOSE SUR TROIS PILIERS

QUALITÉ

CORATEX est un matériau innovant, conçu pour des performances efficaces et répondant aux exigences les plus élevées. La qualité est au cœur du processus de production de CORATEX.

Des contrôles de qualité rigoureux pendant la production assurent la fiabilité. Ce produit s'est avéré être un avantage pour les transformateurs de plastique depuis des décennies.

CORATEX est produit dans un environnement certifié pour garantir des performances constantes.

EFFICACITÉ

CORATEX offre d'excellents résultats de nettoyage en éliminant les contaminations tenaces, les couleurs et les traces d'oxydation. Comparé à d'autres systèmes de nettoyage, CORATEX obtient des résultats exceptionnels et rentables. Il permet des économies de temps et de coûts considérables et est facile à utiliser.

CORATEX élimine rapidement et de manière fiable les contaminations tenaces, les traces d'oxydation et les résidus de fusion. Par rapport aux produits concurrents, CORATEX obtient toujours les meilleurs résultats. Il peut être appliqué directement dans le processus de travail, ce qui permet à l'utilisateur de gagner beaucoup de temps et d'argent. CORATEX est simple d'utilisation.

POLYVALENCE

CORATEX est un liquide concentré qui offre des capacités supplémentaires pour la purge manuelle par rapport aux produits granulaires. Il peut être mélangé comme additif avec tous types de polymères pour devenir un matériau de purge.

Il ne faut que quelques minutes pour préparer CORATEX à l'utilisation. En tant que concentré, il est polyvalent et compatible avec tous les polymères courants, éliminant le besoin de stocker des granules de purge. Lors de l'utilisation de plastiques de haute qualité, CORATEX peut également être mélangé avec du « PP naturel » ou du « PP cristal clair » pour réduire les coûts de purge. Le PP résiste à des températures allant jusqu'à 320°C.

APPLICATIONS DE CORATEX

CORATEX et CORATEX HT sont des liquides concentrés qui peuvent être utilisés avec tous types de polymères.

Applications typiques pour le nettoyage/purification :

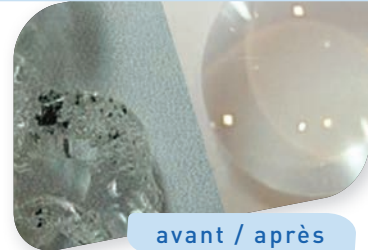
- ▶ Lignes d'extrusion, telles que les mélangeurs de compoundage, les tuyaux, les plaques, les profilés, les câbles
- ▶ Machines de moulage par injection avec outils conventionnels ou à canaux chauds
- ▶ Machines de soufflage de film et autres machines de soufflage
- ▶ Polissage manuel pour la finition finale

Efficacité de nettoyage parfaite sans retouche



**NETTOYAGE AVEC CORATEX :
UN CONCEPT PROUVÉ ET RENTABLE !**

« Taches noires » après le moulage par injection de PMMA



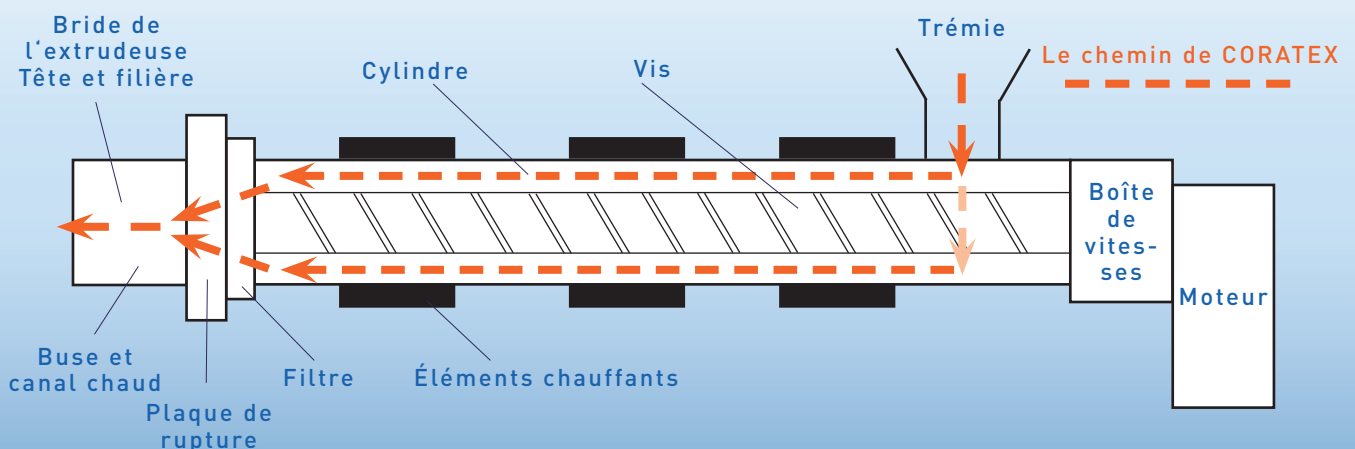
avant / après

COMMENT FONCTIONNE LE NETTOYAGE AVEC CORATEX ?

À l'aide de l'exemple du nettoyage d'une ligne d'extrusion, nous vous donnons ci-dessous un bref aperçu des principales étapes du processus.

Lors de l'extrusion, le plastique entre dans le cylindre par l'alimentation en matériau, où il est fondu, homogénéisé et compacté, puis pressé à travers la matrice à l'aide de la vis.

Après achèvement : vérifiez s'il reste des granulés avant de continuer.



1



PRÉPARATION

Vérifiez vos paramètres de machine et assurez-vous que le mélange de nettoyage a un accès libre à la trémie de la machine.

Assurez-vous que la trémie est exempte de chargeurs, de séchoirs et d'autres équipements, afin que le mélange de nettoyage puisse être dirigé directement vers la vis.

2



RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE DE NETTOYAGE

En fonction du matériau thermoplastique spécifique, environ 10-20% en dessous des températures de traitement normales, voir le tableau Température / Proportions.

Alternativement, l'utilisation d'un matériau avec un débit de fusion inférieur comme support pour CORATEX peut permettre de maintenir la température de traitement pendant le nettoyage à la température de traitement normale. Dans les deux cas, il est recommandé de ne pas abaisser la température du moule.

3



PRÉPARATION DU MÉLANGE DE PURIFICATION

Assurez-vous que les granules de polymère sont uniformément recouverts de CORATEX et qu'il n'y a pas de grumeaux. Respectez également le bon rapport de CORATEX aux granules de plastique. Secouez toujours bien la bouteille de CORATEX avant utilisation ! Ajoutez 18-36 ml/kg* de CORATEX aux granules de plastique et mélangez ou secouez bien pour obtenir le mélange de purification. *voir le tableau Température / Proportions.

Attention : ne pas surdoser CORATEX ; un surdosage entraîne des problèmes d'alimentation (pontage !).



7 ÉTAPES POUR UN NETTOYAGE OPTIMAL

4



PROCESSUS DE NETTOYAGE

Vérifiez d'abord si les températures de purge définies sont atteintes.

Réduisez ensuite la vitesse de la vis à 50 % ou moins et faites passer le mélange de purge dans la machine.

Faites passer le mélange de purge préparé à travers la machine de traitement des plastiques et les buses ou outils connectés. Consultez le tableau Température / Proportions pour la quantité correcte. Ajustez la température le long de la vis pendant la purge si nécessaire pour garantir que le matériau de purge sorte avec un effet minimal de flocons.

5



RINÇAGE

Après le passage des granulés de nettoyage, des granulés de plastique pur sont réutilisés dans le processus de production suivant.

La quantité est d'environ 30 % de la quantité de granulés de nettoyage.

6



CONTRÔLE

Vérifiez le résultat du nettoyage. S'il y a encore de la saleté présente, nettoyez à nouveau avec CORATEX (étapes 2 à 5).

Attention : Si après le deuxième cycle de nettoyage avec CORATEX il y a encore de la contamination, nous vous conseillons de nettoyer la machine manuellement.

7



POUR CONCLURE

Vérifiez et retirez les granules enrobés restants dans la zone d'alimentation et réglez les températures de production normales avant de commencer le prochain cycle de production de la machine.

CORATEX - DES RÉSULTATS DE NETTOYAGE OPTIMAUX AVEC UNE EFFICACITÉ MAXIMALE DES COÛTS !

TEMPÉRATURES / PROPORTIONS

Type de plastique		Plage de température de traitement	Plage de température de purge	Proportion de CORATEX dans le mélange de purge			
		(°C)	(°C)	Diamètre de la vis < 60 mm Ø		Diamètre de la vis > 60 mm Ø	
				ml/kg	in g/kg	ml/kg	in g/kg
Acrylonitrile-Butadiène-Styrène	ABS	200 - 250	170 - 190	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Copolymère d'Acrylonitrile	SAN	200 - 220	180 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Acétate de Cellulose	CA	220 - 260	190 - 230	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
PEEK	PEEK	370 - 390	340 - 360	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyamide	PA	250 - 280	220 - 230	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polycarbonate	PC	280 - 330	230 - 280	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyester (amorphe)	PET	180 - 220	150 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyester (linéaire)	CPET	230 - 300	200 - 250	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyéthylène	HDPE/ LDPE	180 - 250	150 - 190	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyméthacrylate de Méthyle	PMMA	210 - 230	180 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyoxyméthylène	POM	170 - 210	140 - 170	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polypropylène	PP	200 - 250	170 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polystyrène	PS	200 - 270	170 - 210	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polysulfonate	PSU	350 - 400	320 - 350	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polychlorure de Vinyle*	PVC	160 - 180	140 - 160	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Fluorure de Polyvinylidène	PVDF	200 - 220	180 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyuréthane Thermoplastique	TPU	200 - 220	180 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50

Lors du nettoyage d'une machine utilisée pour le PVC, nous recommandons d'utiliser du PP comme support de matériau de nettoyage ; consultez notre guide d'application spécial pour plus d'informations. Contenu du bouchon (sur la bouteille) = 30 ml

QUANTITÉ NÉCESSAIRE POUR LE MÉLANGE DE NETTOYAGE AVEC CORATEX ET CORATEX HT

Diamètre de la vis (en mm) (en pouces)	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
Recommandé* (en kg)	0,5 - 1	1 - 3	3 - 5	5 - 10	10 - 25	25 - 35	35 - 70	70 - 90	90 - 150

* Valeurs estimées ; en fonction de la configuration de la vis et du degré de contamination. Convient à tous les polymères commercialement disponibles et aux températures de traitement allant jusqu'à 400°C / 750°F.

CORATEX HT peut être tout aussi précieux pour le nettoyage manuel que pour le nettoyage automatique.

CORATEX HT est également extrêmement adapté comme agent de polissage pour les outils, les moules et les surfaces en acier inoxydable.



INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE POUR CONDITIONS SPÉCIALES

Condition spéciale	Action
Condition spéciale Action Vis de petit diamètre (≤ 30 mm)	<ul style="list-style-type: none"> Le respect exact du rapport de mélange de CORATEX et des granulés de plastique dans les granulés de nettoyage est obligatoire. Mélangez bien pour garantir que les granulés de nettoyage s'écoulent librement. En cas de problèmes d'alimentation, réduisez la proportion de CORATEX dans les granulés de nettoyage et augmentez la vitesse de la vis.
Système avec zones de dégazage	<ul style="list-style-type: none"> En raison d'une pression insuffisante, les granulés de nettoyage avec CORATEX ne fonctionnent généralement pas dans les zones de dégazage. Dans de nombreux cas, un effet de nettoyage peut être obtenu avec les mesures suivantes : <ul style="list-style-type: none"> Réduisez la température dans la zone de dégazage Nettoyez selon la procédure standard Faites passer des granulés de nettoyage supplémentaires par les ouvertures de dégazage
Pour les sauts de température de 200°C à 320°C ou de PVC à PC ou PA	<ul style="list-style-type: none"> Lorsque des matières premières avec des températures de traitement différentes, telles que le PVC et le PC ou le PA, sont échangées, le processus de nettoyage doit être effectué avec un médium intermédiaire, par exemple du PP naturel, pour garantir un bon nettoyage.
Utilisation de plastiques de haute qualité	<ul style="list-style-type: none"> Lors de l'utilisation de plastiques de haute qualité et coûteux, une méthode efficace pour réduire davantage les coûts de nettoyage consiste à utiliser des granulés de nettoyage fabriqués à partir de « PP naturel » ou de « PP cristal clair » et 3 % de CORATEX, voir le tableau Température / Proportions. (Le PP résiste à des températures allant jusqu'à 320°C et peut donc être utilisé pour presque tous les plastiques.)
Prevention	<ul style="list-style-type: none"> Nous recommandons généralement d'effectuer un nettoyage préventif avec CORATEX toutes les 2 à 4 semaines.

COMMENT CORRIGER LES MAUVAIS RÉSULTATS DE NETTOYAGE ?

Problème	Cause	Solution
Après le nettoyage avec CORATEX, des contaminations sont encore observées.	<ul style="list-style-type: none"> Contaminations très tenaces Dommages graves à la vis (par exemple, rainures, cavités, sections poreuses) Dommages à la paroi intérieure du cylindre (par exemple, fissures, rainures, bosses) Propriétés d'écoulement défavorables dans la tête, la buse et la zone des outils (en raison de la construction ou de l'usure) 	<ul style="list-style-type: none"> Répétez le nettoyage selon la procédure standard et réduisez encore la température dans l'extrudeuse Remplacez la vis Retraitez le cylindre Réparez ou remplacez les pièces qui causent des propriétés d'écoulement défavorables par des pièces mieux conçues
Le système de canaux chauds n'est pas bien nettoyé.	<ul style="list-style-type: none"> Propriétés d'écoulement défavorables dans le système de canaux chauds (par exemple, cavités, contre-dépouilles, mauvais alignements) Température trop basse du système de canaux chauds 	<ul style="list-style-type: none"> Modifiez la conception du système de canaux chauds Augmentez davantage la température du système de canaux chauds (en fonction de l'outil)
Contamination extrême ou stries de couleur, par exemple de carbone ou après l'arrêt du système.		<ul style="list-style-type: none"> Arrêtez la vis pendant environ 15 minutes et laissez le mélange de purge agir dans l'extrudeuse et le système de canaux chauds



EST UNE MARQUE DE SAINT-GOBAIN

**CE PRODUIT EST EXEMPT
DE COV ET D'AMMONIAC,
ET IL DÉGAGE UN AGRÉABLE
PARFUM D'ORANGE**



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 Innovatie Materials
Belgium SA/NV Abrasives
Avenue Einstein 6
1300 WAVRE

Company number:
0402 733 607



WWW.CORATEX-EMULSION.COM