



Transforming
surfaces
...and beyond

REINIGUNGSEMLSION VOR HET REINIGEN VAN KUNSTSTOF SPUITGIETMACHINES



**SIMPLY
BETTER
PURGING.**



CORATEX EN CORATEX HT

ALGEMENE INFORMATIE

CORATEX is een hoogwaardige reinigingsemulsie ontworpen voor het reinigen van kunststof spuitgietsmachines. Het wordt voornamelijk gebruikt voor kleur- en materiaalwisselingen, ter voorbereiding van preventieve onderhoudsprogramma's, voor het verwijderen van polymeerafbraak ('zwarte vlekken') en tijdens het opstarten van machines na stilstand. CORATEX zorgt voor een effectieve reiniging van kritische componenten zoals schroeven, cilinders, extrudeerkoppen, spuitmonden en hot runner gereedschappen binnen spuitgietsmachines.

CORATEX HT wordt ook zeer gewaardeerd voor het handmatig reinigen van machineonderdelen.

Zowel CORATEX als CORATEX HT worden veelvuldig toegepast in diverse sectoren, waaronder de verpakkingindustrie, medische industrie, automotive en de speelgoedindustrie. Deze middelen worden gemengd met uw polymeer en toegepast bij verlaagde procestemperaturen.

CORATEX EN CORATEX HT

- > **Reinigen** Vaten en schroeven, mondstukken en hotrunner-gereedschappen van extruders en spuitgietsmachines (in bedrijf)
- > **Faciliteert** Snelle verandering van grondstoffen en hogere productie-efficiëntie
- > **Elimineert** Extra hardnekkige vervuiling, oxidatiesporen en smelt restanten
- > **Voordeel** Lage zuiveringsproceskosten gecombineerd met eenvoudige bediening
- > **Materialen** ABS, CA, PMMA, PA, PC, PET, HDPE, LDPE, PEAK, POM, PP, PS, PSU, PVC, PVDF, SAN, TPU enz.

Omschrijving	Inhoud	V.E.	Artikelnummer
CORATEX	800ml	10 flessen	66261030130
CORATEX HT	800ml	10 flessen	66261030549

CORATEX IS UNIEK DANKZIJ DRIE BELANGRIJKE EIGENSCHAPPEN:

KWALITEIT

CORATEX is een innovatief materiaal, ontworpen voor efficiënte prestaties en voldoet aan de hoogste eisen. Kwaliteit staat centraal in het productieproces van CORATEX.

Strenge kwaliteitscontroles tijdens de productie zorgen voor betrouwbaarheid. Dit product heeft zich al decennialang bewezen als een voordeel voor kunststofverwerkers.

CORATEX wordt geproduceerd in een gecertificeerde omgeving om constante prestaties te garanderen en is "Made in Germany".

EFFECTIEF

CORATEX levert uitstekende reinigingsresultaten door hardnekkige vervuiling, kleuren en oxidatiesporen te verwijderen. In vergelijking met andere reinigingssystemen behaalt CORATEX uitstekende en kosteneffectieve resultaten. Het zorgt voor aanzienlijke tijd- en kostenbesparingen en is eenvoudig te gebruiken.

CORATEX verwijdert snel en betrouwbaar hardnekkige vervuiling, oxidatiesporen en smeltresten. In vergelijking met concurrerende producten behaalt CORATEX altijd de beste resultaten. Het kan direct binnen het werkproces worden toegepast, wat de gebruiker veel tijd en kosten bespaart. CORATEX is eenvoudig in gebruik.

VEELZIJDIG

CORATEX is een geconcentreerde vloeistof die extra mogelijkheden biedt voor handmatige reiniging in vergelijking met korrelvormige producten. Het kan als additief worden gemengd met alle soorten polymeren om een reinigingsmateriaal te worden.

Het kost slechts een paar minuten om CORATEX gebruiksklaar te maken. Het is een concentraat en veelzijdig inzetbaar bij alle gangbare polymeren, waardoor opslag van reinigingskorrels niet nodig is. Bij gebruik van hoogwaardige kunststoffen kan CORATEX ook worden gemengd met "PP naturel" of "PP crystal clear" om de reinigingskosten te verlagen. PP is bestand tegen temperaturen tot 320°C.

CORATEX TOEPASSINGEN

CORATEX en CORATEX HT zijn geconcentreerde vloeistoffen die kunnen worden gebruikt met alle soorten polymeren.

Typische toepassingen voor reiniging/zuivering:

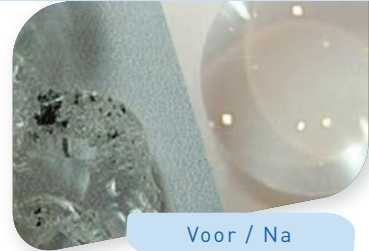
- ▶ Extrusielijnen, zoals compoundermixers, pijpen, plaatwerk, profielen, kabels
- ▶ spuitgietmachines met conventionele of hotrunner-gereedschappen
- ▶ Folieblaasmachines en andere blaasvormmachines
- ▶ Handmatig polijsten voor de eindafwerking

Perfect reinigingswerking zonder nabewerking



**REINIGEN MET CORATEX:
EEN BEWEZEN EN WINSTGEVEND CONCEPT!**

„Zwarte vlekken“ na het
spuitgieten van PMMA



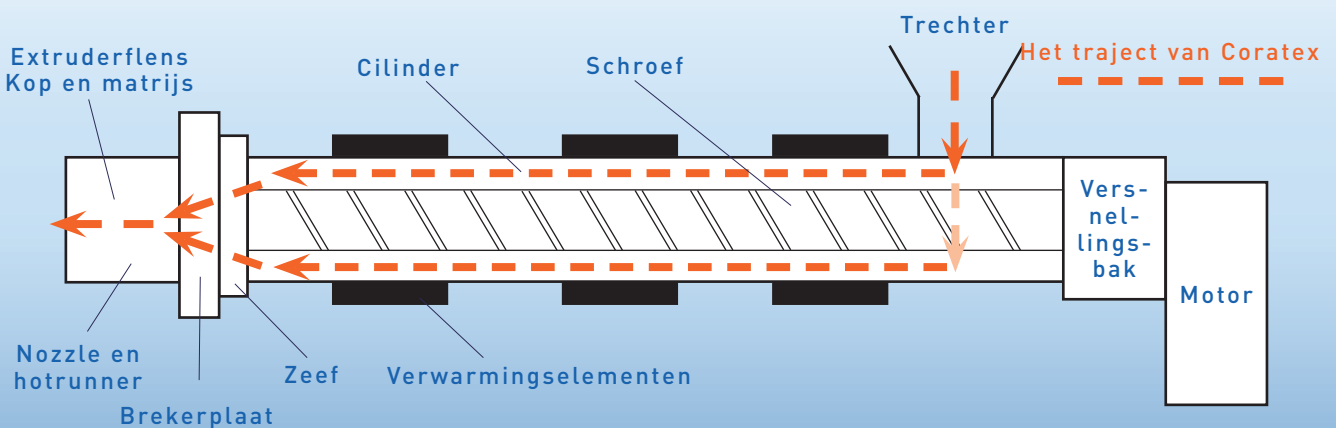
Voor / Na

HOE WERKT DE REINIGING MET CORATEX?

Aan de hand van het voorbeeld van de reiniging van een extrusielijn, geven we u hieronder een kort overzicht van de belangrijkste processtappen.

Bij het extruderen komt het kunststof via de materiaaltoevoer in de cilinder, waar het wordt gesmolten, gehomogeniseerd en verdicht, om vervolgens met behulp van de schroef door de matrijs te worden geperst.

Na voltooiing: controleer of er nog granulaat achtergebleven is voordat u verdergaat.



1



VOORBEREIDING

Controleer uw machineparameters en zorg voor vrije toegang van het reinigingsmengsel in de machine trechter.

Zorg ervoor dat de trechter vrij is van laders, drogers en andere apparatuur, zodat het reinigingsmengsel direct naar de schroef kan worden geleid.

2



INSTELLING VAN DE REINIGINGSTEMPERAATUUR

Afhankelijk van het specifieke thermoplastische materiaal, ongeveer 10-20% onder normale verwerkingstemperaturen, zie de tabel Temperatuur / Verhoudingen.

Als alternatief kan het gebruik van een materiaal met een lagere smeltstroom als drager voor CORATEX ervoor zorgen dat de verwerkingstemperatuur tijdens het reinigen op de normale verwerkingstemperatuur blijft. In beide gevallen is het aan te raden de matrijstemperatuur niet te verlagen.

3



VOORBEREIDING VAN HET ZUIVERINGSMENGSEL

Zorg ervoor dat de polymeergranulaten gelijkmatig bedekt zijn met CORATEX en dat er geen klonten ontstaan. Houd ook de juiste verhouding van CORATEX tot plastic granulaat aan. Schud de CORATEX-fles altijd goed voor gebruik! Voeg 18-36 ml/kg* CORATEX toe aan de kunststofkorrels en meng of tuimel goed om het zuiveringsmengsel te verkrijgen. *zie de tabel Temperatuur / Verhoudingen.

Let op: CORATEX niet overdoseren; overdosering leidt tot voedingsproblemen (overbrugging!).



7 STAPPEN VOOR OPTIMALE REINIGING

4



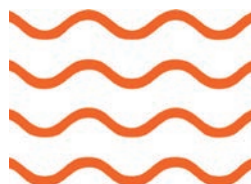
REINIGINGSPROCES

Controleer eerst of de ingestelde purgeertemperaturen zijn bereikt. Verlaag vervolgens de schroefsnelheid tot 50% of lager en laat het purgeermengsel door de machine lopen.

Laat het voorbereide purgeermengsel door de kunststofverwerkingsmachine en eventuele aangesloten spuitmonden of gereedschappen lopen. Raadpleeg de tabel Temperatuur / Verhoudingen. voor de juiste hoeveelheid.

Pas tijdens het purgen indien nodig de temperatuur langs de schroef aan om ervoor te zorgen dat het purgeermateriaal met een minimaal schilferachtig effect naar buiten komt.

5



DOORSPOELEN

Nadat het reinigingsgranulaat is gepasseerd, wordt puur kunststofgranulaat hergebruikt in het daaropvolgende productieproces.

De hoeveelheid bedraagt ongeveer 30% van de hoeveelheid reinigingsgranulaat.

6



CONTROLE

Controleer het reinigingsresultaat. Als er nog steeds vuil aanwezig is, reinig dan opnieuw met CORATEX (stap 2 t/m 5).

Let op: Als er na de tweede reinigingscyclus met CORATEX nog steeds vervuiling is, adviseren wij om de machine handmatig te reinigen.

7



TER AFRONDIGING

Controleer en verwijder eventuele resterende gecoate granulaatkorrels in het toevoergedeelte en stel de normale productietemperaturen in voordat de volgende productieronde van de machine begint.

CORATEX - OPTIMALE REINIGINGRESULTATEN MET MAXIMALE KOSTENEFFICIËNTIE!

TEMPERATUREN / VERHOUDINGEN

Soort kunststof		Temperatuurbereik voor verwerking	Temperatuurbereik voor reiniging	Coratex-verhouding in het reinigingsmengsel			
		[°C]	[°C]	Schroef diameter < 60 mm Ø		Schroef diameter > 60 mm Ø	
				ml/kg	in g/kg	ml/kg	in g/kg
Acrylnitril-Butadieen-Styreen Copolymer	ABS	200 - 250	170 - 190	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Acrylnitril-Copolymeer	SAN	200 - 220	180 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Cellulose-Acetaat	CA	220 - 260	190 - 230	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
PEEK (Polyetheretherketon)	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
Polycarbonaat	PC	280 - 330	230 - 280	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyester (amorfe)	PET	180 - 220	150 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyester (lineaire)	CPET	230 - 300	200 - 250	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyethyleen	HDPE/ LDPE	180 - 250	150 - 190	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polymethyl-Methacrylaat	PMMA	210 - 230	180 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyoxymethyleen	POM	170 - 210	140 - 170	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polypropyleen	PP	200 - 250	170 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polystyreem	PS	200 - 270	170 - 210	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polysulphonaat	PSU	350 - 400	320 - 350	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyvinylchloride*	PVC	160 - 180	140 - 160	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Polyvinylideenfluoride	PVDF	200 - 220	180 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50
Thermoplastisch Polyurethaan	TPU	200 - 220	180 - 200	18-25	25 - 35	25 - 36	35 - 50

Bij het reinigen van een machine die voor pvc wordt gebruikt, raden we aan om pp als reinigingsmateriaaldrager te gebruiken; raadpleeg onze speciale toepassingsgids voor meer informatie. Inhoud dopje (op de fles) = 30 ml

BENODIGDE HOEVEELHEID VOOR REINIGINGSMENGSEL MET CORATEX EN CORATEX HT

Schroef diameter (in mm) (in inch)	20 - 40	40 - 50	50 - 60	60 - 80	80 - 100	100 - 120	120 - 150	150 - 175	175 - 200
	0.75 - 1.5	1.5 - 2	2 - 2.5	2.5 - 3	3 - 4	4 - 4.5	4.5 - 6	6 - 6.5	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

* Geschatte waarden; afhankelijk van de schroefconfiguratie en de mate van vervuiling. Geschikt voor alle bekende commercieel verkrijgbare polymeren en verwerkingstemperaturen tot 400°C / 750°F.

CORATEX HT kan net zo waardevol zijn voor handmatige reiniging als voor het reinigen.

CORATEX HT is ook uiterst geschikt als polijstmiddel voor gereedschappen, mallen en roestvrijstalen oppervlakken.



REINIGINGSINSTRUCTIES VOOR SPECIALE OMSTANDIGHEDEN

Speciale omstandigheden	Actie
Kleine diameter schroef (≤ 30 mm)	<ul style="list-style-type: none"> • Exacte naleving van de mengverhouding van CORATEX en kunststofgranulaat in de reinigingsgranulaat is verplicht. Meng goed om ervoor te zorgen dat het reinigingsgranulaat vrij blijft stromen • Als er voedingsproblemen zijn, verlaag dan het aandeel CORATEX in het reinigingsgranulaat en verhoog de schroefsnelheid
Systeem met ontgassingszones	<ul style="list-style-type: none"> • Vanwege onvoldoende drukopbouw werkt reinigingsgranulaat met CORATEX normaal gesproken niet in de ontgassingszones. In veel gevallen kan een reinigend effect worden bereikt met de volgende maatregelen: <ul style="list-style-type: none"> - Verlaag de temperatuur in het ontgassingsgebied - Reinig volgens de standaardprocedure - Voer extra reinigingsgranulaat door de ontgassingsopeningen
Voor temperatuursprongen van bijv. 200°C naar 320°C of van PVC naar PC of PA	<ul style="list-style-type: none"> • Als grondstoffen met verschillende verwerkingstemperaturen, zoals PVC en PC of PA, worden gewisseld, moet het reinigingsproces worden uitgevoerd met een tussenmedium, bijvoorbeeld natuurlijk PP, om een goede reiniging te garanderen
Gebruik van hoogwaardige kunststoffen	<ul style="list-style-type: none"> • Als hoogwaardige en dure kunststoffen worden gebruikt, is een succesvolle methode om de reinigingskosten verder te verlagen het gebruik van een reinigingsgranulaat gemaakt van 'natuurlijk PP' of 'PP kristalhelder' en 3% CORATEX, zie Tabel Temperatuur / Verhoudingen. (PP is bestand tegen temperaturen tot 320°C en kan daarom voor bijna alle kunststoffen worden gebruikt.)
Preventie	<ul style="list-style-type: none"> • We raden over het algemeen aan om preventieve reiniging met CORATEX elke 2-4 weken uit te voeren

HOE WORDEN SLECHTE REINIGINGSRESULTATEN GECORRIGEERD?

Probleem	Oorzaak	Oplossing
Na het reinigen met CORTEX worden er nog steeds verontreinigingen opgemerkt.	<ul style="list-style-type: none"> • Zeer hardnekkige verontreiniging • Ernstige schade aan de schroef (bijvoorbeeld groeven, holtes, poreuze secties) • Schade aan de binnenwand van de cilinder (bijvoorbeeld scheuren, groeven, deuken) • Ongunstige stromingseigenschappen in de kop, de spuitmond en het gereedschapsgebied (door constructie of slijtage) 	<ul style="list-style-type: none"> • Herhaal het reinigen volgens de standaardprocedure en verlaag de temperatuur in de extruder nog verder • Vervang de schroef • Bewerk de cilinder opnieuw • Repareer of vervang de onderdelen die ongunstige stromingseigenschappen veroorzaken door beter geconstrueerde onderdelen
Hot-runner systeem wordt niet goed schoon	<ul style="list-style-type: none"> • Ongunstige stromingseigenschappen in het hot-runner systeem (bijvoorbeeld holtes, ondersnijdingen, verkeerde uitlijningen) • Te lage temperatuur van het hot-runner systeem 	<ul style="list-style-type: none"> • Verander de constructie van het hot-runner systeem • Verhoog de temperatuur van het hot-runner systeem verder (afhankelijk van het gereedschap)
Extreme verontreiniging of kleurstrepen, bijvoorbeeld van koolstof of na het stilleggen van het systeem		<ul style="list-style-type: none"> • Stop de schroef over het algemeen voor 15 minuten en laat het spoelmengsel inwerken in de extruder en het hot-runner systeem



IS EEN MERK VAN SAINT-GOBAIN

**CORATEX HT IS
VOC- EN AMMONIAKVRIJ
& HEEFT EEN AANGENAME
SINAASAPPELGEUR**



SAINT-GOBAIN

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