

--- Z CLEAN ---

## Návod na použití prostředku



NISSHO CORPORATION

[www.nissho-ch.co.jp/zclean/english](http://www.nissho-ch.co.jp/zclean/english)

Výhradní distributor  
pro  
Českou republiku:

ARTIFEX, s.r.o.  
Nový Bor



ARTIFEX, s.r.o.  
[www.artifex-svarovani.cz](http://www.artifex-svarovani.cz)  
+420 602 544 138

## --- Z CLEAN ---

**Z CLEAN** je vysoce účinný čisticí prostředek pro všechny typy strojů na zpracování plastů, vyvinutý firmou Chisso Corporation.

### **Vysoká čisticí schopnost**

Je založena na procesu penetrace a botnání, který umožňuje dokonale čistit šnek, trysky, kanálky i formy.

### **Jednoduché zpracování**

Z CLEAN je dodáván ve formě granulí k přímé aplikaci do násypky.

### **Vysoká účinnost**

Použití relativně malého množství Z CLEAN poskytuje účinné čištění, které vede k časové finanční úspoře ve výrobním procesu.

### **Široké teplotní rozmezí**

Z CLEAN lze použít v rozmezí teplot 160 - 400 C. Není třeba měnit nastavení stroje k dosažení optimálního výsledku.

### **Univerzální použití**

Z CLEAN lze použít pro PP, PE, PS, ABS, POM, PVC, PA, PC, PPO, PEEK, PPS, LCP atd.

### **Široké použití**

Z CLEAN lze snadno použít pro vstřikovací lisy (s horkým i studeným chodem), vyfukovací stroje i extrudéry.

### **Není třeba odpojovat trysky, formy, „screen packs“**

Všechny typy Z CLEAN mají operační viskozitu nastavenou tak, aby snadno procházely tryskami, formami i „screen pack“ (až do hodnoty 200)

### **Nepoškozuje součásti zařízení**

Z CLEAN je neabrazivní a tudíž nepoškozuje součásti zařízení jako trysky, formy apod.

### **Neprodukuje zápach či kouř**

Z CLEAN má vysokou teplotní stabilitu v doporučeném rozmezí teplot a neprodukuje nepříjemný zápach či kouř

**Z CLEAN je bezpečný a netoxický**

## --- Z CLEAN ---

### 1) Použití pro vstřikovací lisy

#### **Konec užití předcházejícího materiálu**

Odstraňte předcházející granulát z násypky a vnitřku kanálků.

#### **Příprava**

Je-li teplota v rozmezí použití pro Z CLEAN, není třeba měnit teplotu.

Odpojte trysky od lisu.

Pečlivě vyčistěte násypku.

#### **Aplikace Z CLEAN**

Obvykle stačí 3-5 dávek (zvýšit či snížit podle barevnosti apod.)

#### **Čištění vstřikováním Z CLEAN**

Zvýšení vstřikovací rychlosti jakož i aplikace zpětného tlakového čištění při otevření trysek čistící efekt dále zvýší.

Je-li teplota zpracování následujícího plastu vyšší než toho předcházejícího, zvyšujte teplotu během čištění.

Naopak, je-li nižší, teplotu během čištění snižujte.

#### **Aplikace následujícího plastu**

Nastavte teplotu zpracování následujícího plastu a přetlačujte Z CLEAN následujícím plastem dokud veškerý Z CLEAN není odstraněn.

#### **Zpracování následujícího plastu**

Nastavte parametry pro zpracování následujícího plastu. Přesvědčte se, že předcházející plast i Z CLEAN byly odstraněny.

#### **Konec čištění**

#### **Doporučené dávkování Z CLEAN:**

Uzavírací tlak (tuny)	80	200	650	1300	1500	2000	2500	3000	3500
Množství (kg)	0,4 - 0,8	1,0 - 2,0	2,0 - 4,0	4,0 - 8,0	12 - 15	17,5	20	22,5	25

ARTIFEX, s.r.o.

[www.artifex-svarovani.cz](http://www.artifex-svarovani.cz)

+420 602 544 138

## --- Z CLEAN ---

### **2) Použití pro lisy s horkým chodem („hot runners“)**

**Konec užití předcházejícího materiálu** - Odstraňte předcházející granulát z násypky a vnitřku kanálků.

#### **Příprava**

Odpojte trysky od lisu.

Je-li teplota v rozmezí použití pro Z CLEAN, není třeba měnit teplotu.

Pečlivě vyčistěte násypku.

#### **Čištění vnitřku kanálků**

Nasad'te Z CLEAN.

Obvykle stačí 3-5 dávek (zvýšit či snížit podle barevnosti apod.).

Zvýšení vstřikovací rychlosti jakož i aplikace zpětného tlakového čištění při otevření trysek čistící efekt dále zvýší.

#### **Čištění vnitřku forem**

Připojte trysky k formě.

Je-li teplota v rozmezí použití pro Z CLEAN, není třeba měnit teplotu forem.

Aplikujte Z CLEAN.

Upravte parametry zařízení na podmínky pro vstřikování do formy. Při použití krátkých cyklů lze dobu čištění zkrátit.

Pokračujte až se barva Z CLEAN změní na mléčně bílou.

#### **Aplikace následujícího plastu uvnitř kanálků**

Odpojte trysky od formy.

Aplikujte následující plast.

Nastavte teplotu na provozní teplotu zpracování tohoto plastu.

Při zvýšení teploty trysek o 20 až 30 C záměna následujícím plastem je snazší.

Proveďte vstřikování novým plastem.

Pokračujte dokud Z CLEAN není zcela nahrazen novým plastem.

#### **Náhrada následujícím plastem uvnitř formy**

Připojte trysky k formě.

Aplikujte nový plast do kanálků dokud Z CLEAN není zcela odstraněn.

#### **Aplikace následujícího plastu**

Nastavte teplotu zpracování nového plastu.

Přetlačujte Z CLEAN tímto novým plastem dokud veškerý Z CLEAN není odstraněn.

#### **Zpracování následujícího plastu**

Nastavte parametry pro zpracování nahrazeného plastu.

Přesvědčte se, že předcházející plast i Z CLEAN byly odstraněny.

#### **Konec čištění**

ARTIFEX, s.r.o.

[www.artifex-svarovani.cz](http://www.artifex-svarovani.cz)

+420 602 544 138

## --- Z CLEAN ---

### **3) Použití pro extrudéry**

#### **Konec užití předcházejícího materiálu**

Odstraňte předcházející granulát z násypky a vnitřku kanálků.

#### **Příprava**

Je-li teplota v rozmezí použití pro Z CLEAN, není třeba měnit teplotu.

(Při použití Z CLEAN S29 odpojte „screen packs“).

Pečlivě vyčistěte násypku.

Uzavřete odvodušovací ventily v případě extrudéry s ovzdušňovacími ventily

#### **Aplikace Z clean**

Nasadte Z CLEAN - dávkování viz tabulka dole (zvýšit či snížit podle barevnosti apod.)

#### **Čištění**

Zvyšujte otáčky šneku

Při zastavení a ponechání Z CLEAN 5-10 min ve stroji se čistící efekt zvýší.

#### **Aplikace následujícího plastu**

Nastavte teplotu zpracování následujícího plastu.

Zvýší-li se teplota o 20-30 C oproti běžné teplotě zpracování, náhrada novým plastem je snazší.

#### **Kontrola**

Nastavte parametry pro zpracování následujícího plastu.

Přesvědčte se, že předcházející plast i Z CLEAN byly odstraněny.

#### **Konec čištění**

#### **Doporučené dávkování Z CLEAN:**

Průměr šneku (mm)	40	65	90	120	150
Množství (kg)	1 - 3	5 - 10	10 - 20	25 - 40	50 - 80



ARTIFEX, s.r.o.

[www.artifex-svarovani.cz](http://www.artifex-svarovani.cz)

+420 602 544 138