

Snel, efficiënt, veilig

# Reinigingscompound voor spuitgietmachines en extruders

Door de steeds kleinere productieseries en de drang naar kortere levertijden neemt de noodzaak tot efficiënte planning en snelle productwisselingen toe. Dit gecombineerd met de grote variatie aan kunststoffen en kleuren betekent dat wisselen van materiaal en kleur zeer snel en effectief moet gebeuren zonder risico van vervuiling.

Met de PH reinigingscompound biedt GejaPLAST Plastics services & solutions een reinigingsmiddel dat snel en effectief de machines reinigt bij kleur- en/of materiaalwisselingen. Om na te gaan of deze claims waargemaakt kunnen worden heeft GejaPLAST de firma Promolding BV te Den Haag gevraagd de PH reinigingscompound te testen.

Na aanvankelijke scepsis heeft Jeroen Stam, productie leider bij Promolding, de PH reinigingscompound tot standaard verheven. 'Aangezien Promolding gespecialiseerd is in kleine tot middelgrote productieseries, betekent dit dat er soms meerdere matrijs- en materiaalwisselingen per dag zijn. Hierbij is snel en effectief reinigen van de machine van groot belang. Met de PH reinigingscompound kunnen we sneller en efficiënter productiewisselingen uitvoeren, van PE tot en met PEEK', aldus Stam.

## Eigenschappen

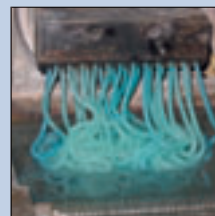
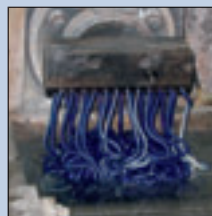
Het materiaal is vrijwel geurloos en geeft weinig rook af. Kleurwisselingen kunnen binnen circa tien minuten worden uitgevoerd. Ook de hotrunner wordt goed schoon gemaakt. De eerste keer dat de cilinder wordt schoongemaakt zal dit een paar keer moeten gebeuren, omdat er ook oude vervuiling meekomt. Belangrijk bij het schoonmaken van de cilinder is het kiezen van de juiste drager voor het reinigingsmiddel. Aan de drager wordt tien tot twintig procent EPC-concentraat toegevoegd. Hierdoor is het ook financieel interessanter in vergelijking met andere gebruikte reinigingscompounds.

## Proeven

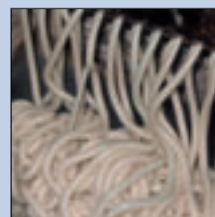
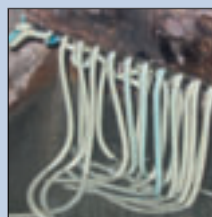
Bij Promolding zijn de volgende proeven uitgevoerd:

1. Kleurwisseling van verschillende materialen zoals elastomeren, polyolefinen, styreenpolymeren, PC, POM, PBTP, polyamides, LCP, PPS en glas- en/of koolstofvezel-versterkte materialen.
2. Materiaalwisselingen zoals:
  - zwart PPS naar naturel TPE
  - blauw ABS naar doorschijnend PP
  - zwart SEBS naar doorschijnend PA12
  - zwart PA66 naar wit PC
  - blauw TPU naar wit PES
  - naturel PFA naar zwart PA66

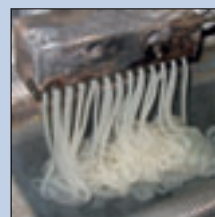
**GejaPLAST, Plastics services & solutions**  
[www.gejaplast.nl](http://www.gejaplast.nl), [info@gejaplast.nl](mailto:info@gejaplast.nl)



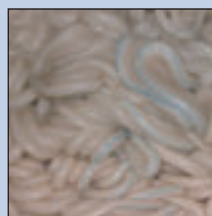
Stap 1. Links: het oudste materiaal wordt met naturel PP door-gespoeld; rechts: het einde van stap 1.



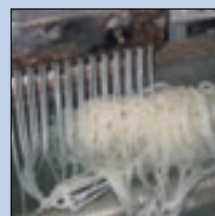
Stap 2. Links: reinigen met PH EPC20% + PP naturel; rechts: het einde van stap 2.



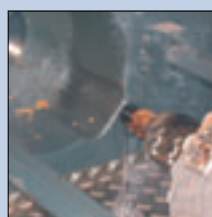
Stap 3. Links: spoelen van EPC + losgewerkte materiaal met PP naturel; rechts: het einde van stap 3.



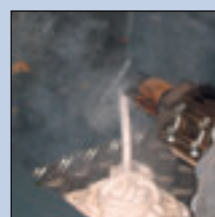
Op deze foto is goed te zien dat het oude materiaal en pigmenten worden losgeweekt door EPC.



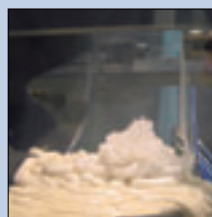
De machine is gereed voor het aanvangen van een nieuwe productiecyclus.



a. Eerste spoeling met glashelder nieuw polystyreen. Circa tweemaal maximaal shotvolume.



b. Spoeling met PG EPC Extrapurge. Circa tweemaal maximaal shotvolume. Gelijkblijvende cilindertemperaturen, snel doseren, geen inwerktijd. De donkere kleur duidt op losgewerkte verontreinigingen.



c. Spoelen met glashelder PS van de reinigingscompound.



d. Reiniging voltooid, de machine is gereed voor productie.