
User Guide
Mouldpro Snekkerens

Master Clean 200





Hvad skal vi rense?

- Hvilket materiale er kørt i maskinen i seneste produktion?
- Er der kørt andre materialer i maskinen siden sidste rens med Master Clean 200?
- Vi skal **ALTID** gå efter at bruge de renseparametre, der kan rense det materiale med højeste smeltetemperatur (og laveste MFI)

Hvad skal vi rense? – eksempel

- Hvilket materiale er kørt i maskinen i seneste produktion?
 - ABS med en snekketemperatur på 240 C
- Er der kørt andre materialer i maskinen siden sidste rens med Master Clean 200?
 - Ja, vi har fx kørt PA66 med en snekketemperatur på 285 C
- Hvis vi går efter at rense PP vil vi ikke komme op på så høj en rensstemperatur, at vi får opløst det PA66, der måtte sidde i snekken

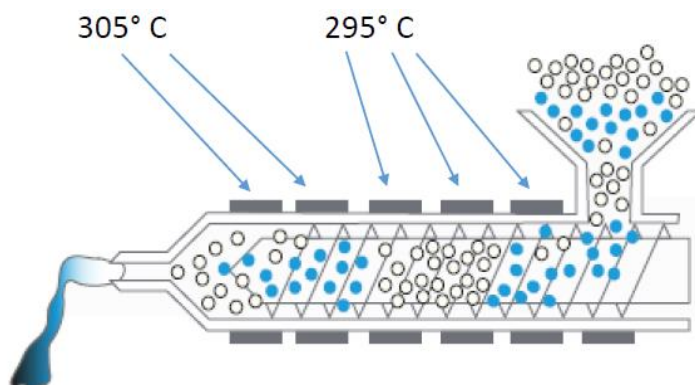
Hvilket rensmateriale skal vi bruge?

- Master Clean 200 (færdigblandet baseret på HD-PE)
 - Temperaturområde: 120° C – 320° C
 - MFI: 0,3
- MultiPurge (rå rensmateriale – må ikke bruges koncentreret)
 - Temperaturområde: 80° C – 420° C
 - Blandes med naturmateriale af den type, der skal renses ud af snekken
- Afhængigt af jeres "produktion" vil Master Clean 200 kunne løse 95 % af alle opgaver.

Rensproces med Master Clean 200

- 1- Tøm snekken fuldstændigt for materiale
- 2- For at opnå det bedste resultat bør temperaturen på snekken hæves 10-20 C (i forhold til temperaturen på det materiale, der skal "renses ud"). Vigtigt, at temperaturen er stigende frem mod dysen!

Eksempel: Rens af PA66 med snekketemperatur på 285° C



Renseproces med Master Clean 200

- 3- Beregn, hvor meget materiale, der skal bruges til renseprocessen
 - Tommelfingerregel: Godt 1 kg for hver 100T lukkekraft på maskinen
 - afhænger af snekkekapacitet og snekkediameter!

Maskinstørrelse	Mængde
60T	700 gr
100T	1,2 kg
200T	2,3 kg
300T	3,5 kg
400T	4,5 kg
600T	6,8 kg
Osv.	Osv.

Ved vanskelige materialer / farver kan man vælge at øge mængden (cirka x1.5)

Det samme gælder de første gange, man renser en maskine med Master Clean 200 for at komme i bund

Renseproces med Master Clean 200

Eksempel: Rens af 60T maskine (mængde: 700 gr), der har kørt ABS

4. Hæv doseringsvejen (snekevandringen) til max og øg gerne snekkeomdrejninger markant for at få materialet hurtigere igennem



5. Tilsæt naturmateriale og snekkerens i nedenstående rækkefølge, mens der snekkes ud. Materiale skal ikke stå og "koge" i snekken!

Step 1

Tilsæt natur ABS til den værste farve er væk

Tilsæt 700 gr Master Clean 200 i snekken

"Skyl efter" med natur ABS til det er rent

Renseproces med Master Clean 200

6. Om nødvendigt, så juster snekketemperaturen, så den passer til det plastmateriale, der skal støbes efterfølgende
 - OBS: Hvis temperaturen øges / sænkes drastisk, så maskinen når at stå stille, kan det være en idé at starte med at køre en portion Master Clean 200 igennem inden punkt 7
7. Tilsæt det nye plastmateriale (uden farve) i snekken og "snek ud" til du mener, det er rent og klart. Dette er kun for at "skylle" efter den sidste portion snekkerens, der er tilsat
8. Klar til støbning i nyt materiale / ny farve!





Change log

Date of change	Change	Version
20-02-2020	Creating the document	001