



Produktinformationen Reinigungscompound **XIFApplus**

Reinigungsgranulat für den Einsatz in Spritzgießmaschinen und Extrudern

Beschreibung:

XIFApplus ist ein gebrauchsfertiges Compound zur Reinigung von Spritzgießmaschinen und Extrudern für Thermoplastische Kunststoffe. Das Produkt löst Ablagerungen auf Schnecke, Zylinder und Düse und enthält keine abrasiven Inhaltsstoffe. Dadurch ist ein Transport durch den Heißkanal und in das Werkzeug durchaus möglich.

Ihr Nutzen:

Durch den Einsatz unserer Produkte wird eine Schneckendemontage erheblich erleichtert, Farbwechsel lassen sich schneller durchführen und die Ausschussquote nach einem Farbwechsel ist sehr gering.

Wirkungsweise:

Die Additive der **XIFApplus** Compounds schieben sich unter anhaftendes Polymer auf der Schnecke und Zylinderwand. Nachfolgender Serienwerkstoff schiebt die angelösten Materialien aus dem Extruder oder Spritzgießzylinder.

Eine dabei angesetzte Temperaturerhöhung gegenüber der Serienparameter führt zu einsetzendem Viskositätsabbau der festgesetzten Materialreste in der Maschine und vereinfacht damit den Einsatz der Reinigungsadditive und den Abtransport der Materialreste aus der Schnecke. Die Reinigungswirkung der Reinigungsadditive ist bei hohen Temperaturen und längerer Einwirkzeit effektiver.

Hilfreiche Informationen zum Sortiment und wichtige Anwendungshinweise sind auf der Rückseite dieser Produktinformation ersichtlich.



Produktinformationen Reinigungscompound **XIFApplus**

Reinigungsgranulat für den Einsatz in Spritzgießmaschinen und Extrudern

Anwendungsempfehlung:

1. Maschine leer spritzen und Trichter säubern.
2. Zylindertemperatur um ca. 10 - 15 °C im Vergleich zum zuvor verarbeiteten Material erhöhen.
3. Ca. die Hälfte des für die Reinigung vorgesehenen **XIFApplus** Compounds im Extruder / Spritzgießzylinder plastifizieren.
4. **10 - 15 Minuten einwirken lassen.**
5. Restmenge **XIFApplus** Compound in die Maschine geben und ohne Unterbrechung leerspritzen.
6. Folgematerial einfüllen, neue Verarbeitungsparameter einstellen. Rest des Reinigungscompounds ausspritzen - Produktion weiterführen.

Produktname	Anwendungsbereich	Einsatztemperatur	Richtwerte Dosierangabe Zylinder- durchmesser 30 - 80 mm	Besonderheiten
XIFApplus X1	Spritzgießen, Extrusion	230 °C - 320 °C	0,4 - 2,5 Kg	Eignung für amorphe und teilkristalline Werkstoffe, z.B. ABS, PS, SAN, PC, PBT, PA
XIFApplus X2	Spritzgießen, Extrusion	190 °C - 320 °C	0,4 - 2,5 Kg	Eignung für teilkristalline Werkstoffe, z.B. PA, PE, PP, PBT
XIFApplus X3	Spritzgießen, Extrusion	190 °C - 320 °C	1 - 15 Kg	Besondere Einfrierabmischung für den Einsatz im Ruhebetrieb nach Produktionsende
XIFApplus X4	Spritzgießen, Extrusion	bis 400 °C	0,4 - 2,5 Kg	Hervorragende Eignung für den Einsatz bei Hochtemperaturwerkstoffen z.B. PEEK

Die Angaben basieren auf unseren derzeitigen Erfahrungen aus der Entwicklung der Reiniger und stellen eine Empfehlung zur Anwendung dar. Aufgrund der Vielfalt an Unterschiedlichen Kundenanwendungen, sollte individuell der Einsatz besprochen und bemustert werden.