

KUNSTSTOFF- UND FARBEN-GESELLSCHAFT mbH

An der Flurscheide 7 D-64584 Biebesheim
Tel. +49 (0) 6258-8006-0 Fax +49 (0) 6258-8006-70
E-Mail: info@kfg-biebesheim.de Internet: www.kfg-biebesheim.de



Technisches Merkblatt

Reinigungsmasse GS

Chemische Basis	Acrylglas
Molekulargewicht	bis ca. 1 Mio. g/mol
Lieferform	glasklares Mahlgut 6, 8 und 10 mm
Schüttgewicht	600 - 700 g/l
Physiologische Risiken	unbedenklich
Zersetzungstemperatur	ab 300°C
Verpackung	25 kg PE-Säcke gestretcht auf Paletten
Anwendung	schonende Reinigung von Extruderschnecken bei allen Farb- und Materialwechseln
Lagerung	trocken

1. Geeignet für alle normalen Spritzgußmaschinen und Extruder im Temperaturbereich von 250 – 300°C. Ab 270°C ist eine Geruchsbildung festzustellen.
2. Bei Spritzgussmaschinen alle Düsen unter 3mm Düsenöffnung entfernen. Ebenfalls alle Verschlussdüsen und besonders Federverschlussdüsen abbauen.
3. Bei Extrudern sind alle Siebpakete, hydraulischen Siebwechsler, Breitschlitzdüsen, Profildüsen, Blasköpfe usw. zu entfernen.
4. Die optimale Reinigungstemperatur liegt bei 240° C bis 280° C. Bei Temperaturen von 250° C bis 300° C soll GS-Reinigungsmasse nur kurze Zeit im Zylinder verbleiben.
5. GS Reinigungsmasse ist von HAND langsam in den Einfülltrichter zu geben, damit ein zu starkes Ansteigen des Drehmomentes und damit ein Blockieren der Schnecke vermieden wird. Dies gilt besonders bei niedrigen Temperaturen unter 220° C.
6. Es ist darauf zu achten, dass zwischen Schnecke und Antriebsmotor ein Drehmomentbegrenzer (Rutschkupplung oder Scherstift) eingebaut ist.
7. Bei der Verarbeitung von GS Reinigungsmasse ist das Tragen einer Schutzbrille zu empfehlen.
8. Für gute Entlüftung beim Reinigungsvorgang ist Sorge zu tragen.

*Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Die Verantwortung für die Anwendung bzw. Verarbeitung unserer Produkte liegt beim Käufer, auch im Hinblick auf etwaige Schutzrechte Dritter. Technische Daten, die unsere Produkte betreffen, sind Richtwerte (Stand Dezember 2013).