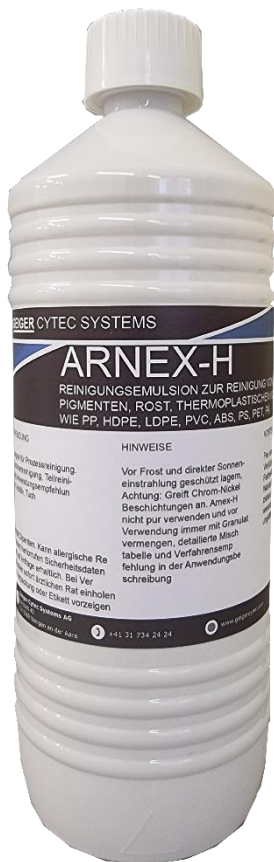




## ARNEX

*Flüssigreinigungsemulsion für die Zylinderreinigung  
im Spritzguss und Extrusion*



### ARNEX

- ist ein Kunststoffentferner mit kurzer Einwirkzeit in Form einer Emulsion
- bedingt keine Demontage der Plasifiziereinheit
- erspart somit grösseren Produktionsausfall
- ist kaum geruchsbelästigend
- benötigt geringen Lagerplatzbedarf und ist langfristig lagerfähig in einer geschlossenen Flasche
- ist äusserst preiswert bei dosierter Anwendung

### POLIEREN REINIGEN ENTROSTEN

#### Polieren – reinigen – entrosten von

- Plastifiziereinheiten
- Spritzgussmaschinen
- Extrudern

Der Reinigungsvorgang erfolgt bei aufgeheizter Plastifiziereinheit.

#### Arnex beseitigt

- Ablagerungen von Pigmenten
- Ablagerungen von Kunststoff-Abbau-Produkten
- Rost- bzw. Korrosionsansatz



## GEBRAUCHSANWEISUNG

### **Liefieraufmachung:**

1000-ml-Kunststoffflasche à 800-ml-Inhalt

### **Lieferung:**

Ab Wangen an der Aare

### **Schnecken – und Zylinderreinigung von Extrudern und Spritzgussmaschinen**

Arnex wird mit dem in Verarbeitung befindlichen Kunststoff bzw. Pulver gemischt. In der Praxis hat es sich bewährt, die Schneckendrehzahl um etwa 50% der Arbeitsgeschwindigkeit zu reduzieren.

### **Die Verarbeitungstemperatur sollte um 20 Grad Celsius gesenkt werden**

Zur Reinigung von Extrusionswerkzeugen, Lochscheiben, Düsen, Zylindern und Rückstromsperrern darf die Temperatur nur soweit gesenkt werden, dass keine Beschädigungen durch zu hohen Druck in der Anlage auftreten können.

Die Reinigung soll bei normaler Betriebstemperatur beginnen und während des Reinigungsvorganges knapp unter die Plastifiziertemperatur abgesenkt werden. Bei dieser Temperatur des Arnex-Kunststoffgemisches erfolgt die stärkste Reinigungswirkung. Extrusionswerkzeuge, Siebe, Lochscheiben sowie Düse, Zylinderkopf und Rückstromsperre müssen nicht demontiert werden.

### **Anwendung von Arnex - Reinigungsemulsion**

Bitte bei der Anwendung von Arnex beachten:

- Plastifizieraggregat leer fahren
- Kunststoff-Arnex-Ansatz in den Trichter füllen
- Plastifizieraggregat fahren, bis Kunststoff-Arnex-Ansatz austritt
- Temperaturprofil ca. 15 bis 20 Grad Celsius absenken
- Schneckendrehzahl um ca. 50% reduzieren
- Mit Kunststoff-Arnex-Ansatz den Reinigungsvorgang durchführen, bis der Trichter und die Plastifiziereinheit leer sind.
- Temperatur und Drehzal auf die erforderlichen Werte anheben
- Sollte die Plastifiziereinheit längere Zeit stillgesetzt werden, dann die Kunststoff-Arnex-Mischung leergefahren in der Einheit belassen. Bei Korrosion verursachenden Kunststoffen den Reinigungsvorgang mit einem neutralen Kunststoff beenden.



Arnex hinterlässt in der Plastifiziereinheit einen korrosionsverhindernden Schutzfilm.

Arnex mit soviel Granulat ansetzen, wie für einen Reinigungsvorgang benötigt wird.

Reinigungsvorgang Extruder: ca. 3-5 min.

Reinigungsvorgang Spritzgussmaschine: ca. 30-50 Schuss

## **Beispiel 01:**

### **Extruder Ø 45**

Leistung pro Std. ca. 50kg PE

Pro Minute  $50/60 = 0,83\text{kg} / \text{Minuten} = 2,5\text{kg}$

Mischungsverhältnis mit Arnex  $1,0 : 100 = 1 / 100$

Arnex =  $2500\text{g Material} / 100 = 25\text{g}$

## **Beispiel 02**

### **Spritzgussmaschine**

Schussgewicht: 52 g

Material: Polyamid 6.6

30 Schuss =  $30 \times 52 = 1560\text{g}$

Mischungsverhältnis mit Arnex 6:100

Arnex =  $1560\text{g Material} / 100 = \text{ca. } 93,6\text{g}$



## **Mischungsverhältnisse:**

In der Praxis haben sich folgende Werte bewährt:

<b>Kunststoffart</b>	<b>Gewichtsanteile Arnex : Granulat</b>		
Polyäthylen	1	:	100
PVC – weich	2-3	:	100
PVC – hart	3	:	100
Polyamid 6/6.6-12	4-6	:	100
Polypropylen	1-2	:	100
ABS Copolymeres	2	:	100
Polystrol	3	:	100

Bei Kunststoffpulver ist gegenüber von Granulat ca. 25 – 30% mehr Arnex zu verwenden.

Arnex eignet sich hervorragend zur Entfernung von Rost – und Anlaufstellen. Geben Sie auf einen Lappen unverdünntes Arnex und polieren damit die entsprechenden Teile.

## **Umweltsorge:**

Arnex niemals mit Lebensmitteln lagern. Einrichtungen zur Be- oder Verarbeitung von Nahrungs- und Genussmitteln nicht mit Arnex-Rückständen in Berührung kommen lassen. Arnex enthält ca. 31% Lösungsmittel und sollte daher nicht in das Grundwasser gelangen.

## **Hinweis zum Gesundheitsschutz:**

### **Verschütten von Arnex:**

mit saugfähigem Material, z.B. Sägespäne, Kieselgur, aufnehmen.

## **Hautkontakt:**

Abwaschen mit viel Wasser, bei starker Rötung Arzt aufsuchen. Wiederholter längerer Hautkontakt führt zu Entzündungen infolge Entfettung. Hautschutzcreme verwenden.

## **Augenkontakt:**

Auswaschen mit viel Wasser, Augenwaschflasche, Augenarzt aufsuchen.

## **Verschlucken:**

Erbrechen vermeiden, keine Magenspülung, keine Milch, kein Alkohol, keine verdaulichen Öle (Leinöl, Olivenöl), schnell Arzt aufsuchen.

## **Einatmen der Dämpfe:**

Einatmen vermeiden, in gut durchlüfteten Räumen arbeiten, ansonsten mit Absaugung arbeiten.

Bei Brand nicht mit Wasser löschen, sondern mit Kohlensäure-, Pulver- oder Schaumlöschern.

## **Die Arnex-Reinigungs-Emulsion hat folgende Zusammensetzung:**

- 1.) 49% anorganische Polierkörper
- 2.) 31% organische Lösungsmittel
- 3.) 04% Tenside
- 4.) 16% Wasser, Salze und Farbpigmente

**zu 1.)** Der organische Polierkörper besteht aus feingemahlenem Korund (Aluminiumoxid) und anderen anorganischen Putzkörpern. Sie sind gesundheitlich unbedenklich.

**zu 2.)** Das organische Lösungsmittel ist ein Gemisch aus überwiegend aliphatischen Kohlenwasserstoffen mit aromatischen Kohlenwasserstoffen, die kein Benzol enthalten. Einatmen der Dämpfe sollen vermieden werden.

**zu 3.)** Die Tenside entsprechen dem Waschittelgesetz und sind nicht toxisch.

**zu 4.)** Die Pigmente und Salze sind gesundheitlich unbedenklich, sie dienen als Verdickungsmittel und halten die Emulsion stabil.

## **Produkt – Spezifikation:**

### **Arnex-Reinigungs-Emulsion**

#### **Arnex ist eine viskose Reinigungsemulsion**

<b><u>Farbe:</u></b>	hell - blau
<b><u>Geruch:</u></b>	petroleumartig
<b><u>Viskosität:</u></b>	3100m Pas/20 Grad C (Brookfield-Viskosimeter, 20 Upm, Spindel 1-4)
<b><u>ph-Wert:</u></b>	8 - 9
<b><u>Flammpunkt:</u></b>	63,5 Grad C (nach Pensky – Martens)
<b><u>Gefahrenklasse:</u></b>	I      II A
<b><u>Dichte:</u></b>	1,48 G / m, 1kg = 676 ml
<b><u>Siedebereich:</u></b>	ab 130 Grad C
<b><u>Lagerstabilität:</u></b>	in verschlossenen Gefässen mehrere Jahre
<b><u>Brennbarkeit:</u></b>	brennt mit schwacher Flamme
<b><u>Löslichkeit in Wasser:</u></b>	unlöslich

