



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА «БАРС-2»

Россия, 197374, Санкт-Петербург, ул. Оптиков, д. 4  
тел.: +7 (812) 346-78-92/93, тел./факс: +7 (812) 346-78-82/83,  
[www.bars2.com](http://www.bars2.com), E-mail: [bars2@bars2.com](mailto:bars2@bars2.com)

июль 2019 г.

**Концентраты чистящие Клинол™**  
**Рекомендации по чистке термопластавтоматов и пресс-форм.**

1. Оценить объем цилиндра термопластавтомата (далее ТПА) не учитывая объем шнека – то есть общий объем цилиндра.
2. Подготовить необходимое количество чистящей смеси, равное утроенному объему цилиндра ТПА, в следующем соотношении:
  - основной полимер (ПЭВД, ПЭНД, ЛПЭНП, ПП) - 50-70%
  - Клинол **П0030/03-ПЭ** - 30-50%(при меньшей доле Клинола в смеси чистка будет более мягкой, но более длительной).
3. Установить отвод шнека в максимальное положение. Подушку расплава в минимальное.
4. Отвести сопло, установить ограждение, исключая попадание расплава в узел смыкания сопла и пресс-формы.
5. Отключить функции смыкания и размыкания пресс-формы. Отключить функции подпитки и выдержки под давлением.
6. Освободить бункер ТПА от сырья.
7. Запустить ТПА до полного освобождения шнекового узла от полимера.
8. Загрузить в бункер ТПА подготовленную чистящую смесь.
9. В режиме загрузки добиться полного заполнения шнекового узла чистящей смесью, до выхода её из сопла. Температуры переработки должны оставаться такими же, на которой выпускается продукция.
10. Остановить вращение шнека на 10 — 15 минут.
11. В режиме загрузки выработать всю подготовленную чистящую смесь до полного освобождения цилиндра ТПА.
12. Подготовить чистящую смесь для пресс-формы в количестве в 3 раза меньше, чем в пункте 2, по следующей рецептуре:
  - основной полимер (ПЭВД, ПЭНД, ЛПЭНП, ПП) - 50-70%
  - Клинол **П0030/04-ПЭ** - 30-50%

Примечание:

Чистящий концентрат Клинол **П0030/04-ПЭ** предназначен для чистки литниковых каналов и питателей пресс-форм, особенно горячеканальных. Этот концентрат не содержит абразивных наполнителей, способных повредить отверстия питателей горячеканальных пресс-форм и зеркальных поверхностей формообразующих полостей.

13. Очистить сопло и узел примыкания сопла от остатков чистящей смеси или полимера. Состыковать сопло и пресс-форму.
14. Установить на ТПА полный цикл изготовления продукции.
15. Запустить ТПА на чистящей смеси по полному циклу.
16. После полного расхода чистящей смеси в бункере ТПА загрузить в него основной полимер, или рабочую смесь. Продолжать работу ТПА до полного вымывания чистящей смеси.

После этого можно переходить к выпуску продукции.



**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА «БАРС-2»**

Россия, 197374, Санкт-Петербург, ул. Оптиков, д. 4  
тел.: +7 (812) 346-78-92/93, тел./факс: +7 (812) 346-78-82/83,  
[www.bars2.com](http://www.bars2.com), **E-mail: bars2@bars2.com**

---

Наиболее эффективно после проведения первой чистки без подвода сопла (п.1-11) заполнить ТПА стоп-смесью, представляющей собой основной полимер с 2% концентрата **П0014/01-ПЭ** или аналогичного для основного полимера.

После этого ТПА отключается, и охлаждается до полного застывания полимера. Затем ТПА снова разогревается до рабочих температур, и проводится чистка в соответствии с пунктами 1-11. Остановка ТПА полного остывания приводит, за счет усадки полимера, к отслоению оставшихся пригаров, и их последующему удалению при повторной промывке.

Желательно ввести процедуру чистки в график ППР, и проводить её не реже одного раза в квартал. При плановых или внеплановых остановках ТПА его необходимо заполнять стоп-смесью по указанному составу.

При переходе с цвета на цвет объем чистящей смеси может быть снижен до одного объема цилиндра. Для чистки пресс-формы при этом потребуется количество чистящей смеси равное 10-20 объемам впрыска.