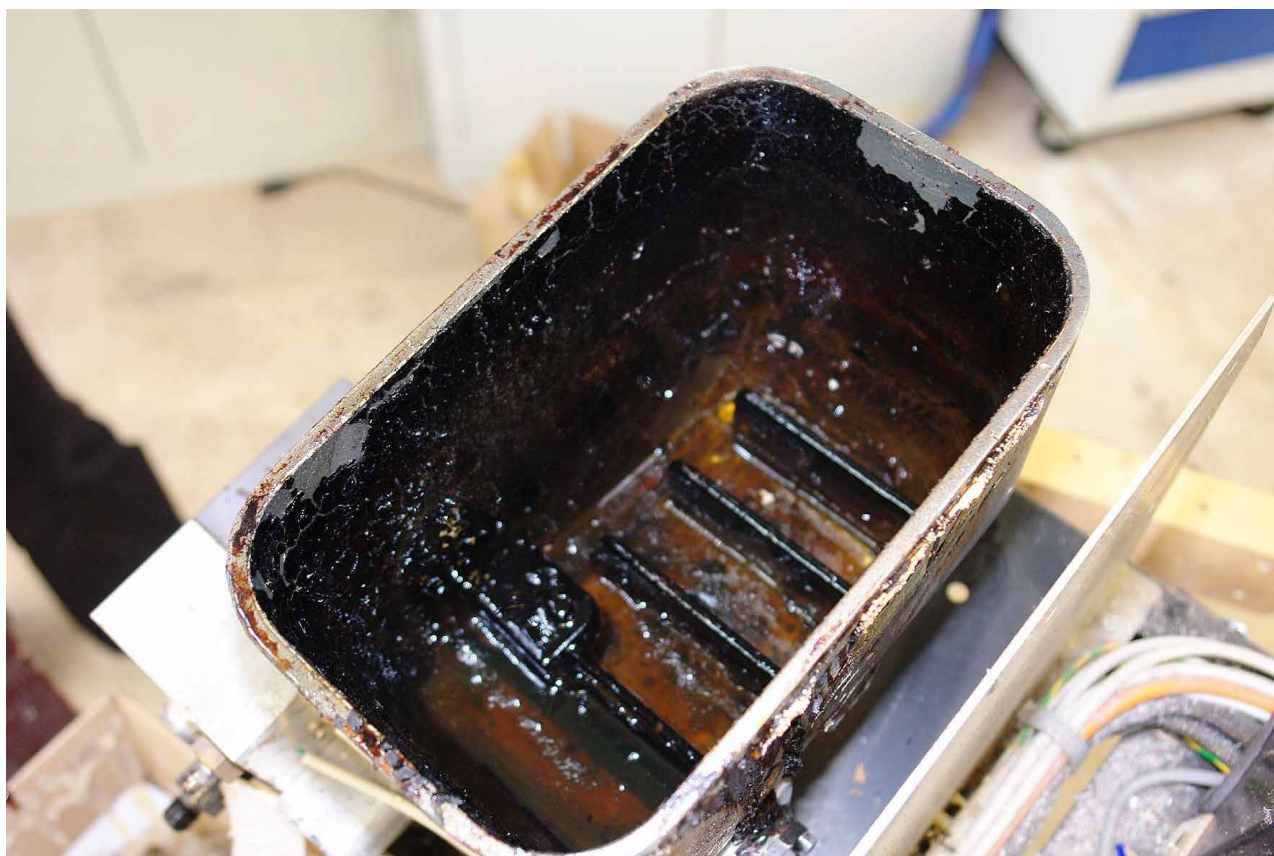




Kompendium **czyszczenia** **urządzeń do topienia** **BÜHNEN**

do klejów Hot Melt EVA, PO, PA i PSA



Instrukcja w 6 krokach



Krok 1: Uruchamianie pustego zbiornika topienia

- Wyłączyć przetąacznik pompy na rozgrzanym urządzeniu lub odłączyć urządzenie do topienia od sieci sprężonego powietrza.
- Ustawić odpowiedni zbiornik pod głowice aplikacyjne / pistolety ręczne.
- Uruchomić zawory elektromagnetyczne na głowicach aplikacyjnych.
- Mechanicznie odłączyć węże grzewcze i głowice aplikacyjne / pistolety ręczne od urządzenia do topienia. Wszystkie rozłączane elementy muszą być gorące, aby uniknąć uszkodzeń. **Uwaga: Niebezpieczeństwo oparzenia!** Przez to działanie unika się tego, że zabrudzony klej Hot Melt przepłynie przez węże grzewcze i głowice aplikacyjne / pistolety ręczne i dodatkowo je zabrudzi.
- Usunąć klej Hot Melt, który jeszcze znajduje się w zbiorniku do topienia. Należy przy tym uwzględnić to, że niewielka ilość kleju Hot Melt musi pozostać w zbiorniku, aby pompa zębata lub pompa tłokowa nie pracowała na sucho.
- Jeśli jest dostępny, klej Hot Melt jest spuszcany przez szybki spust do odpowiedniego zbiornika.
- Ewentualnie włączyć przetąacznik pompy i z niewielką prędkością obrotową lub niewielką ilością sprężonego powietrza pompy spuścić klej Hot Melt do odpowiedniego zbiornika.





Krok 2: Mechaniczne czyszczenie zbiornika topienia

- Odpowiednią szpachelką z tworzywa sztucznego lub drewna oczyścić mechanicznie strony wewnętrzne zbiornika.
- Zaschnięte lub wypalone większe pozostałości kleju Hot Melt nie powinny być tłoczone przez pompę zębatą lub pompę tłokową, a usunięte szpachelką ze zbiornika.
- W powlekanych zbiornikach do topienia nie można uszkodzić powłoki zapobiegającej przywieraniu!
- Klej Hot Melt przy powlekanych zbiornikach do topienia z reguły można łatwo usunąć ze ścianek zbiornika. W tym celu należy podgrzać urządzenie do topienia do ok. 60°C. Nosić rękawice ochronne!
- Usunąć zanieczyszczone pozostałości kleju Hot Melt ze zbiornika do topienia.





Krok 3: Zmiana wkładu filtra

- Po mechanicznym czyszczeniu zbiornika **zawsze** należy zmieniać wkłady filtra.
- W tym celu, zależnie od typu urządzenia, wyjąć wkład filtra z urządzenia. Może to następować tylko przy pustym zbiorniku do topienia i przy wyłączonym systemie pomp.
- Zabrudzony wkład filtra należy usuwać prawidłowo, zgodnie z przepisami ustawowymi.





Krok 4:

Wlewanie BÜHNEN *avenia* B41577.2 do zbiornika do topienia w celu płukania

- Napętnić ok. $\frac{3}{4}$ zbiornika do topienia i całkowicie stopić.
- Odpowiednią szpachelką z tworzywa sztucznego lub drewna jeszcze raz oczyścić mechanicznie strony wewnętrzne zbiornika.





Krok 5: Spuszczanie środka czyszczącego BÜHNEN *avenia* B41577.2 ze zbiornika

- Spuścić środek czyszczący BÜHNEN *avenia* z szybkiego spustu (jeśli występuje).
- Alternatywnie włącza się przełącznik pompy / sprężone powietrze, aby środek czyszczący przepływał przez pompę zębatą / pompę tłokową.
- Oprócz tego należy przepłukiwać komorę filtra bez wkładu filtra tak długo, aż będzie wydostawać się czysty środek czyszczący.
- Dopiero wówczas można włożyć **nowy** wkład filtra.



- Następnie jeszcze raz napętnić ok. ¼ zbiornika do topienia, podłączyć ogrzewany wąż i przepłukać.
- Następnie podłączyć głowicę / pistolet ręczny i przepłukać.
- Na końcu stosowany do produkcji klej Hot Melt jest wlewany do zbiornika do topienia. Wraz z nim wykonuje się płukanie tak długo, aż z głowicy aplikacyjnej / pistoletu ręcznego nie będzie wyływać środek czyszczący.



Krok 6: Przegląd produktów BÜHNEN do płukania i czyszczenia

Płukanie zbiornika do topienia

B41577.2 - Sposób działania: Podgrzać środek czyszczący (środek wypierający) do standardowych klejów Hot Melt w miarę możliwości do 180°C, aż klej zostanie całkowicie roztopiony, pozostawić na noc do ostygnięcia, a następnie ponownie podgrzać zbiornik, aby usunąć pozostałości z jego ścianek.

- Temperatura mięknięcia = 108°C
- Lepkość przy 160°C = 1200 mPas
- Temperatura przetwarzania 150 - 180°C

Czyszczenie obudowy od zewnątrz

F93492 - Sposób działania: Środek czyszczący na zimno do pozostałości kleju, dobra tolerancja powierzchniowa.

- Środek czyszczący na zimno na bazie terpenów pomarańczowych
- Lepkość cieczy = ok. 1 mPas przy 20°C
- Obowiązek znakowania, produkt zapalny (**temperatura zapłonu ok. 50°C**)

Ważne: Trzymać z dala od źródeł zapłonu! W żadnym razie gorące przedmioty lub przyłącza elektryczne nie mogą być wprowadzane w kontakt ze środkiem czyszczącym!

Przestrzegać karty charakterystyki substancji!

F93567 - Sposób działania: Środek czyszczący na zimno do pozostałości kleju

- Środek czyszczący na zimno niewymagający znakowania
- Lepkość w stanie płynnym = ok. 1 mPas przy 20°C
- Bez obowiązku znakowania, produkt zapalny (temperatura zapłonu ok. 65°C)

Ważne: Trzymać z dala od źródeł zapłonu! W żadnym razie gorące przedmioty lub przyłącza elektryczne nie mogą być wprowadzane w kontakt ze środkiem czyszczącym!

Może oddziaływać na wrażliwe powierzchnie, np. pleksiglas, PC, lakiery lub gumę. Przed zastosowaniem skontrolować tolerancję powierzchniową w niewidocznym miejscu!



Środki bezpieczeństwa

- Działania czyszczące mogą być przeprowadzane tylko przez wykwalifikowany personel.
- Konieczne jest noszenie znormalizowanej odzieży ochronnej do prac na urządzeniach gorących i częściowo pozostających pod ciśnieniem.
- Ewentualnie należy zwracać uwagę na wystarczającą wentylację.
- Pojawiające się przy czyszczeniu pozostałości kleju i środków czyszczących należy zutylizować zgodnie z przepisami ustawowymi.
- Podczas utylizacji każdorazowo należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa i wytycznych kart charakterystyki, które są dostarczane przez BÜHNEN.

W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji!

Napisz do nas (service@buehnen.de) lub zadzwoń: +49 (0)421-5120-243

Wszystkie przedstawione tutaj dane bazują na naszych wieloletnich doświadczeniach i zostały przygotowane według naszej najlepszej wiedzy.

Są to **ogólne wskazówki** dotyczące czyszczenia urządzeń do topienia.

Informujemy, że w konkretnym przypadku, zależnie od typu urządzenia do topienia i stosowanego kleju Hot Melt mogą występować inne procedury. W razie potrzeby nasi technicy zawsze chętnie udzielą porady.

W związku z tym, nie możemy wziąć odpowiedzialności za szkody, które powstaną przez wcześniej opisaną procedurę czyszczenia urządzeń do topienia, o ile procedura nie została z nami w konkretnym przypadku uzgodniona.

Obowiązują ogólne warunki handlowe Bühnen GmbH & Co KG.