

POUŽITÍ V EXTRUDERU

P&P CREAM

TEPLOTA POUŽITÍ:

70 - 420 °C

DÁVKOVÁNÍ:

Vhodte množství sáčků, které odpovídá přibližně **2 %** objemu plastifikační komory stroje. **Jeden sáček = 20 gramů.**

JEDNO-ŠNEKOVÝ EXTRUDER (L/D 30)

 Průměr šneku (mm)	 Objem komory	 Počet sáčků
40	1,0 kg	1
50	2,0 kg	2
60	3,0 kg	3
70	5,0 kg	5
80	7,5 kg	7
90	10,0 kg	10
100	12,5 kg	12
120	22,5 kg	22
150	47,5 kg	47
200	82,5 kg	82

DVOU-ŠNEKOVÝ EXTRUDER (L/D 40)

 Průměr šneku (mm)	 Objem komory	 Počet sáčků
30	1,0 kg	1
40	2,0 kg	2
50	4,0 kg	4
60	7,5 kg	7
70	10,0 kg	10
80	20,0 kg	20
90	30,0 kg	30
100	37,5 kg	37
120	52,5 kg	57
130	77,5 kg	77
150	100,0 kg	100

POUŽITÍ:

- Ponechte procesní parametry poslední výroby (teplota, otáčky šneku atd.)
- Vyprázdněte plastifikační komoru (násypku, šnek a komoru).
- Dokud se prázdný šnek otáčí, vhodte požadovaný počet sáčků a ihned poté zasypte čistým materiálem bez přísad. Pokračujte, dokud nezačne směs vytékat z trysky. Pak stroj zastavte.
- Ponechte směs ve stroji působit 5–10 minut.
- Následně znečištěnou směs vytlačte dalším čistým materiálem, nebo materiálem pro další výrobu.
- V případě potřeby opakujte kroky čištění, dokud nebude vytékat čistá směs bez zbytků usazenin.

