

Referenzprojekt

**Spritzgusswerkzeug
Kunststoffverschlüsse**


Abbildung 1: Partikelaustrag während der Comprex®-Reinigung

Testreinigung des Kühlkreislaufs eines Spritzgusswerkzeugs mittels mobiler Comprex®-Einheit

Aufgabenstellung

- Comprex®-Reinigung des Kühlkreislaufes eines Spritzgusswerkzeuges
- Mobilisieren und Entfernen der Ablagerungen
- Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit durch verbesserte Kühlleistung wiederherstellen

Technische Daten

- Kühlsystem für Arburg Allrounder 470 H

Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- Vorkonditionierung des Systems mit Zitronensäurelösung (Massenanteil 10 %)
- mechanisches Reinigen durch den gezielten Einsatz von komprimierter Luft durch mobile Comprex®-Einheit (Abbildung 2)
- 2 Techniker, ca. 6 Std. vor Ort

Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen (Kalk und Biofilme) mobilisiert und ausgetragen (Abbildung 1, 3 und 4)
- Vergleich wichtiger Messgrößen vor und nach der Comprex®-Reinigung:

	vorher	nachher	Differenz
Druckverlust	1,1 bar	0,7 bar	- 36 %
Volumenstrom	13,5 L/min	14,8 L/min	+ 9,6 %
Temperatur	46 ° C	38 ° C	- 18,4 %
erforderlicher Ventilstellgrad	100 %	< 5 %	
Trübungswert	13,75 NTU	1 NTU	



Abbildung 2: Mobile Comprex®-Einheit (MCE)



Abbildung 3: Partikelaustrag während der Comprex®-Reinigung



Abbildung 4: Biofilmaustrag während der Comprex®-Reinigung