

FALLSTUDIE - THERMOPLASTIK

# Lusin® MC1718 beseitigt Ablagerungen bei Spritzgussanwendungen.



**VOR DER REINIGUNG:** Verunreinigte Teile durch Rückstände in der Form



**WÄHREND DER REINIGUNG:** Aus der Form ausgetragene schwer verunreinigte Teile nach Anwendung von Lusin® MC1718



**NACH DER REINIGUNG:** Teile nach der Formenreinigung mit Lusin® MC1718

**30%**  
REDUZIERTER  
WARTUNGS-  
KOSTEN



## WAS WIR ERREICHT HABEN.

Ein Hersteller von schweren, oberflächenempfindlichen Spritzgießteilen konnte allein durch den Wechsel auf eine andere Lösung zur Reinigung der Form erhebliche Kosten einsparen. Starke Ablagerungen von Rückständen in den Formkavitäten machten zuvor alle zwei Wochen eine sorgfältige und arbeitsintensive Sanierung notwendig, wodurch die Produktion faktisch jeweils zwei Tage lang stillstand. In Zusammenarbeit mit Chem-Trend konnte schließlich ein hochentwickelter Formenreiniger getestet und erprobt werden. Dank dieser Technologie konnte die zwischen den Reinigungszyklen liegende Zeitdauer auf 6 Wochen erweitert werden. Der so erheblich reduzierte Ausschuss sowie geringerer Wartungsaufwand sorgten für Kosteneinsparungen von rund 30 %.

flammgeschützten Werkstoffgruppen PC+ABS hergestellt, die den sukzessiven Aufbau von Polymerablagerungen in den Formkavitäten begünstigen. Als direkte Folge davon wirkten die Oberflächen der Formteile "gefleckt" und uneben strukturiert (vgl. die Bildaufnahme vor der Reinigung). Diese Mängel hatten nicht nur eine erhöhte Ausschussrate, sondern auch umfangreich notwendige Sanierungsmaßnahmen zur Folge.

## UNSERE LÖSUNG.

Der Formenreiniger Lusin® MC1718 wurde aufgrund seiner herausragenden Reinigungseigenschaften empfohlen und getestet, da dieser Formenreiniger nachweislich Ablagerungen in der Form erheblich reduziert. Zwischen zwei Zyklen wurde der Formenreiniger direkt auf die Formkavität angewandt. Nach einer kurzen Einwirkzeit konnten die Polymerrückstände gelöst und durch die Produktion von Formteilen direkt aus der Form ausgetragen werden. Ohne wie bisher die Form zerlegen bzw. hantieren zu müssen, ermöglichte diese Vorgehensweise die schnelle und einfache Reinigung der Form bis hin zur gründlichen Reinigung auch schwer zugänglicher Bereiche. Als Bestandteil einer neuen, regelmäßigen Routinewartung wurde dieser neue Ansatz erfolgreich in die Prozesse integriert.

**60-70%**  
WENIGER  
SANIERUNGS-  
ZYKLEN / JAHR



## WIE WIR DAS ERREICHT HABEN.

Das Spritzgießen von schweren und strukturierten weißen Formteilen mit großen, kritischen Oberflächenabmessungen geht oftmals einher mit hohen Ausschussraten. So auch im Fall des betreffenden Herstellers. Die regionalen Spezialisten für Kunststoffverarbeitung von Chem-Trend besuchten die Produktionsanlage und beobachteten jeden einzelnen Prozessschritt. Ziel war es, diejenigen Faktoren zu identifizieren, die zum Problem führten. Die Formteile wurden aus den

**11%**  
WENIGER  
AUSSCHUSSTEILE



## HANDPRINT-AUSWIRKUNGEN

Chem-Trend blickt stolz auf seine langjährige Erfahrung im Bereich der Nachhaltigkeit zurück. Die größten nachhaltigen Auswirkungen erzielen wir jedoch auf die Prozesse unserer Kunden. Es geht nicht allein um unseren eigenen globalen Footprint, sondern vielmehr um unseren Handprint, der noch weiterreicht.

## Diesbezüglich haben wir Folgendes erreicht:

- Weniger Ausschussmaterial, dadurch Reduzierung des Gesamtabfallaufkommens
- Verbesserung der Energieeffizienz pro produziertem Teil



Bitte besuchen Sie CHEMTREND.COM, wenn Sie mehr über unsere Möglichkeiten im Thermoplastbereich, über unsere Innovationen oder über weitere Fallbeispiele erfahren möchten.

