

AquaCar Group Sp. z o.o.
ul. Słoneczna 7a, 62-020 Swarzędz,
tel. +48 734-458-282
mail: bok@aquacar.com.pl



PURITY®
INNOWACJE W CZYSTOŚCI

Czyszczenie maszyn typu Hotmelt (kleje topliwe)

- Firma AquaCar Group Sp. z o.o. świadczy profesjonalne usługi czyszczenia od 2014 r. W chwili obecnej posiadamy flotę kilkunastu aut z pełnym wyposażeniem do wszelkiego typu zabrudzeń technicznych.
- Naszą przewagą konkurencyjną jest wykonywanie usług przy użyciu profesjonalnego sprzętu oraz zespół doskonale wyszkolonych specjalistów w zakresie usuwania wszelkiego rodzaju zabrudzeń przemysłowych, których nie da się usunąć metodami ogólnodostępnymi.
- Swoją działalność opieramy na technologii: pary wodnej, wysokiej temperatury i wysokiego ciśnienia oraz na technologii czyszczenia suchym lodem.
- Usługi świadczymy na terenie całego kraju, jak również na Słowacji, w Czechach i w Niemczech.
- Nawiązaliśmy już współpracę z wieloma znanymi firmami. Wykonujemy także zlecenia interwencyjne.
- Posiadamy ubezpieczenie OC działalności.



Proponowana usługa

- Czyszczenie maszyn typu Hotmelt

Zdjęcie topielnika przed czyszczeniem

Zdjęcie topielnika po czyszczeniu



Proponowana usługa

- Czyszczenie maszyn typu Hotmelt

Filtry metalowe przed czyszczeniem



Filtry metalowe po czyszczeniu



Procedura czyszczenia maszyny typu Hotmelt (kleje topliwe)

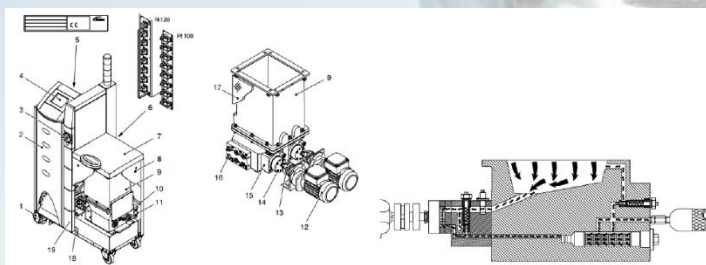
Czyszczenie – części zewnętrzne maszyny

Maszyna musi być wyłączona oraz wychłodzona, aby można było ją czyścić.

Do czyszczenia części zewnętrznych używamy produktu ekologicznego Formuła KPP oraz technologii suchego lodu, podczas, gdy inne firmy stosują rozpuszczalniki.

Czyszczenie – części wewnętrzne maszyny

Przykładowy rysunek techniczny maszyny Nordson, części wewnętrzne:



Maszyna musi być wyłączona oraz wychłodzona, aby można było ją czyścić oraz klej powinien być wypompowany ze zbiornika.

Część elementów maszyny rozbieramy względem potrzeb i te elementy doczyszczamy ze spalonego nagaru

- pokrywa i obudowa topielnika (zbiornika) – czyścimy suchym lodem lub formułą KPP
- filtr wewnętrzny oczyszczania materiału – wkładamy do urządzenia grzewczego na okres od 2 do 6 godzin
- głowice natryskowe – wkładamy do urządzenia grzewczego na okres od 4 do 6 godzin (w zależności czy maszyna je posiada)
- dysze natryskowe/głowicy - wkładamy do urządzenia grzewczego na okres do 2 do 6 godzin (w zależności czy maszyna je posiada)

Po złożeniu maszyny rozpoczynamy procedurę czyszczenia wewnątrz węży doprowadzających materiał

Zapisujemy ustawienia temperatur oraz ustawienia obrotów pompy.

Pistolety muszą być odłączone i odkręcone od węży zasilających klej.

Włączamy maszynę i rozgrzewamy topielnik, węże oraz głowice do odpowiedniej temperatury

- najlepiej kiedy maszyna jest bez materiału używanego do produkcji, a pozostałości materiału (klej), wypompowujemy do momentu usunięcia całego materiału z topielnika i węży
- napełniamy zbiornik Olejem Technicznym Purity
- końcówkę węża wkładamy do dołożonego filtra i wstawiamy całość do zbiornika; tworzy się tzw. obieg zamknięty
- uruchamiamy pompę do momentu wypłynięcia oleju z głowicy natryskowej
- wyłączamy pompę i pozostawiamy olej na okres od 2 do 4 godzin w odpowiedniej temperaturze
- wypompowujemy cały olej, jeżeli olej jest mocno zabrudzony, napełniamy topielnik świeżym olejem i pozostawiamy na okres 0,5 godziny w odpowiedniej temperaturze
- wypompowujemy cały olej i przechodzimy do czyszczenia suchym lodem elementów przeznaczonych do czyszczenia tą technologią
- nasypujemy do topielnika materiał, który jest tłoczyskiem do usuwania zabrudzeń z pompy oraz węży
- ustawiamy temperaturę odpowiednią, w zależności od rodzaju hotmeltu
- wypompowujemy powoli materiał do momentu jego wypompowania
- nasypujemy do topielnika materiał używany w procesie produkcyjnym przez Klienta
- ustawiamy oryginalne ustawienia używane w procesie produkcyjnym przez Klienta
- czekamy do momentu gdy klej jest roztopiony, a temperatura węży, głowicy jest zgodna z oryginalnymi ustawieniami
- przepuszczamy roztopiony klej, aby sprawdzić czy wszystkie dysze/pistolety nakładają taką samą ilość materiału
- wyłączamy maszynę.

Uwaga: po czyszczeniu maszyny niewielkie elementy oderwane od powierzchni mogą czasami blokować dysze głowicy. Taka sytuacja może występować kilka dni po czyszczeniu

Ilość oleju oraz kleju topliwego przy 1-szym czyszczeniu:

- Topielnik 30: 30 litrów oleju oraz 30 kg hotmeltu
- Topielnik 50: 50 litrów oleju oraz 50 kg hotmeltu

Ilość oleju oraz kleju topliwego przy co 6-miesięcznym czyszczeniu:

- Topielnik 30: 15 litrów oleju oraz 15 kg hotmeltu
- Topielnik 50: 25 litrów oleju oraz 25 kg hotmeltu

Tel. do Działu Obsługi Klienta:
+ 48 734-458-282, +48 61 67 47 282



Usługi i rozwiązania
o których nawet nie myślałeś...

E-mail: bok@aquacar.com.pl
Web: www.aquacar.com.pl