MT-CL 720 RollerClean — Merdane Yıkama ve PUR Temizleme Kılavuzu

Bu kılavuz, reaktif poliüretan (PUR) hotmelt kullanan merdane ve vals sürme ünitelerinde (silikon, Viton veya elastomer kaplamalı) MT-CL 720 RollerClean temizleme tozunun doğru, güvenli ve en verimli şekilde uygulanması için hazırlanmıştır.

100 – 120 °C	55 ± 2 °C	15 – 20 Dk	Silikon & Viton
Çalışma Sıcaklığı (Maks. 120°C)	Yumuşama / Erime Noktası	Ortalama Temizleme Döngüsü	Tam Elastomer Kaplama Uyumu

□□ KRİTİK ALTIN KURAL: SICAKLIK KESİNLİKLE MAKSİMUM 120 °C OLMALIDIR!

Silikon kauçuk ve Viton kaplamalı hassas merdanelerin termal deformasyona uğramaması için, temizleme tozu yüklenmeden önce vals ve hazne sıcaklığı kesinlikle maksimum 120 °C seviyesine (ideal 100–110 °C) düşürülmelidir. 120 °C üzerindeki sıcaklıklarda merdane ömrü ciddi oranda kısalır.

ADIM ADIM OPERATÖR YIKAMA VE TEMİZLEME İŞ AKIŞI (6 AŞAMA)

1

1. ADIM: MEVCUT PUR TUTKALINI TAMAMEN BOŞALTIN

Sürme ünitesindeki ve merdanelerdeki reaktif PUR tutkalını makineyi çalıştırarak tamamen dışarı akıtın. Haznede yığın halinde tutkal bırakmayın; sıyırıcı bıçaklarla kalan sıvıyı tahliye edin.

□□ **Önemli: Erimiş PUR tutkalı boşaltılmadan temizleme tozu ilave edilmemelidir.**

2

2. ADIM: SICAKLIĞI 100 – 120 °C ARALIĞINA DÜŞÜRÜN

Merdane ısıtıcı ayarını derhal standart PUR çalışma sıcaklığından (130–150 °C) 100 – 110 °C (maks. 120 °C) seviyesine indirin. Termometreden sıcaklığın düştüğünü teyit edin.

□ **Dikkat: Sıcaklık göstergesinde 120 °C altına inilmeden toz kesinlikle dökülmemelidir!**

3

3. ADIM: MT-CL 720 ROLLER CLEAN TOZUNU DÖKÜN VE ERİTİN

Gerekli miktarda beyaz MT-CL 720 tozunu merdane teknesine ve vals aralığına eşit şekilde serpin. Ürün yaklaşık 55 °C civarında erimeye başlar ve 100–120 °C aralığında homojen bir yıkama sıvısına dönüşür.

□ **Dozaj: Vals genişliğine göre hazneyi dolduracak kadar (ortalama 1 – 2 kg toz) yükleyin.**

4

4. ADIM: DÜŞÜK DEVİRDE 5 – 10 DAKİKA SİRKÜLASYON YAPIN

Temizleyici tamamen sıvılaştıktan sonra merdaneleri düşük hızda (5–10 devir/dk) döndürün. Sıvı temizleyici tüm merdane yüzeyine, sıyırıcı bıçaklara ve hazne kanallarına temas ederek izosiyanat gruplarını nötralize eder ve tutkal kabuklarını çözer.

5

5. ADIM: YIKAMA SIVISINI MAKİNEDEN GEÇİRİP TAHLİYE EDİN

Sıvılaşan ve kirlenen temizleme maddesinin tamamını merdane ünitesinden geçirerek tahliye kabına boşaltın. Çıkan sıvı çok koyu renkli veya yoğun tutkal kalıntılıysa, hazne temiz akana kadar prosedürü az miktarda taze tozla 1 tur tekrarlayın.

6

6. ADIM: TEKNEYİ SIYIRIN VE YENİ PUR TUTKALA GEÇİN

Hazne tabanında kalan son kalıntıları silikon/teflon spatula ile sıyırıp tamamen uzaklaştırın. Ünitede temizleyici kalmadığını doğruladıktan sonra sıcaklığı tekrar PUR çalışma değerine yükseltip yeni reaktif PUR tutkalı yükleyin.

□ **Başarı: Sistem artık jelleşme veya yanma riski olmadan tertemiz üretime hazırdır.**

Teknik Danışma & Destek Hattı: 0850 532 02 91
info@mayertutkal.com.tr | www.mayertutkal.com.tr
Mayer Endüstriyel Yapıştırıcı Çözümleri A.Ş.
Önemli: Merdane kaplamaları için azami 120 °C sıcaklığı aşmayınız!

NE ZAMAN UYGULANMALI? — ZAMANLAMA VE PERİYOT MATRİSİ

Uygulama Durumu	Operatör Aksiyonu & Uygulama Süresi	Sağlanan Teknik Fayda
Vardiya Sonu & Günlük Kapanış	Tutkal boşaltılır, 1 tur MT-CL 720 ile yıkanır, boşaltılıp kapatılır.	Hava nemiyle vals üzerinde tutkal donması ve taşlaşması %100 önlenir.
Hafta Sonu & Uzun Süreli Duruş	Detaylı yıkama yapılır; vals teflon spatula ile tamamen sıyrılır.	Pazartesi günü üretime başlarken merdane kazıma zahmeti ortadan kalkar.
Renk / Tutkal Tipi Değişimi	Eski tutkal boşaltılır, MT-CL 720 ile 10 dk devir yapılır, tahliye edilir.	Yeni PUR yapıştırıcıya eski ürün kalıntısı ve renk karışımı engellenir.
Beklenmedik Acil Hat Duruşu	Sıcaklık derhal 110 °C seviyesine çekilip MT-CL 720 eklenerek beklemeye alınır.	Bekleme sırasında PUR yapıştırıcının merdane üzerinde reaksiyona girmesi bloke edilir.

OPERATÖR İÇİN YAPILMASI VE KESİNLİKLE YAPILMAYACAKLAR LİSTESİ (DOs & DONTs)

YAPILMASI GEREKENLER (DOs)

- Temizleme tozu eklemeden önce sıcaklığın 120 °C altına (100–110 °C) indiğini mutlaka teyit edin.
- Merdane ve sıyırıcı bıçakları temizlerken SADECE yumuşak teflon veya kauçuk spatula kullanın.
- Temizleme sıvısını makineden tamamen tahliye edin; haznede temizleyici kalıntısı bırakmayın.
- Hafta sonu duruşlarından önce mutlaka tam yıkama protokolünü uygulayın.
- Temizlik esnasında EN 407 onaylı ısıya dayanıklı eldiven ve EN 166 koruyucu gözlük takın.

KESİNLİKLE YAPILMAYACAKLAR (DONTs)

- 120 °C üzerindeki sıcaklıkta tozu KESİNLİKLE yüklemeyin; silikon/Viton kaplama yanar ve bozulur!
- Merdane üzerinde maket bıçağı, metal spatula, tel fırça veya zımpara ASLA kullanmayın!
- Temizleme maddesini hazne içinde donmaya terk ederek makineyi kapatmayın.
- Sistemden temizleyiciyi tam boşaltmadan yeni reaktif PUR tutkalı yüklemeyin (yapışmayı bozar).
- MT-CL 720 ürününü inceltmek amacıyla içine solvent, su veya tiner KESİNLİKLE ilave etmeyin.

SORUN GİDERME VE OPERATÖR HIZLI MÜDAHALE TABLOSU

Gözlenen Problem	Olası Kök Neden	Hızlı Operatör Çözümü
Toz erimiyor veya çok katı	Sıcaklık 100 °C altında kalmış	Isıtıcıları kontrol edin, 110 – 120 °C aralığına ayarlayın.
Duman çıkıyor / kauçuk kokusu	Sıcaklık 120 °C sınırını aşmış	Isıtıcıları derhal 105–110 °C seviyesine düşürün. Aşırı ısıtmayın!
Yeni PUR tutkal yapışmıyor	Sistemde temizleyici kalıntısı kalmış	Üniteyi tamamen boşaltın, hazneyi bez/spatula ile kuru silin.
Merdanede sert tutkal lekeleri var	PUR önceden kürleşmiş (taşlaşmış)	Yıkama süresini 15 dk uzatın; gerekirse taze tozla 2. tur yapın.

İŞ SAĞLIĞI, ÇEVRE VE KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD) TALİMATLARI

- Termal Koruyucu Eldiven (EN 407): Erimiş sıcak polimer (100–120 °C) yanık riskine karşı uzun konçlu ısı eldiveni giyiniz.
- Göz ve Yüz Koruması (EN 166): Dönen merdanelerden sıcak sıçrama ihtimaline karşı tam korumalı güvenlik gözlüğü takınız.
- Atık ve Bertaraf: Tahliye edilen katılaşmış temizleyici tehlikesiz inert polimer atığıdır (EWC 08 04 10). Yerel yönetmeliklere uygun bertaraf ediniz.

Teknik Danışma & Destek Hattı: 0850 532 02 91
info@mayertutkal.com.tr | www.mayertutkal.com.tr
Mayer Endüstriyel Yapıştırıcı Çözümleri A.Ş.
Önemli: Merdane kaplamaları için azami 120 °C sıcaklığı aşmayınız!