MT-CL 730 CuredClean — Kürleşmiş PUR Sıcak Sökücü Saha Kılavuzu

Bu kılavuz; reaktif PUR hotmelt uygulayan makinelerde taşlaşmış ve kürleşmiş (crosslinked) tutkal artıklarının MT-CL 730 CuredClean ile sıcak daldırma banyosu veya makine içi sirkülasyon yöntemiyle güvenle temizlenmesi için hazırlanmıştır.

180 – 190 °C	60 – 120 Dk	1.10 g/cm³	PTFE & Metal
Çalışma Sıcaklığı (Maks. 190°C)	Ortalama Banyo / Çözme Süresi	Yoğunluk (Akışkan Sıvı)	Teflon ve Metallerle Tam Uyum

□□ KRİTİK GÜVENLİK KURALI: SICAKLIK 190 °C'Yİ KESİNLİKLE AŞMAMALIDIR!

MT-CL 730 CuredClean yüksek sıcaklıkta çalışan bir sıvıdır. Sıcaklığın 190 °C üzerine çıkmasına kesinlikle izin verilmemelidir (Parlama ve alev alma tehlikesi!). Temizlik bezleri kullanılmadan önce mutlaka ıslatılmalı, temizlik bittikten sonra derhal bol suyla yıkanmalıdır.

ADIM ADIM KÜRLEŞMİŞ PUR SICAK BANYO VE TEMİZLEME İŞ AKIŞI (6 AŞAMA)

1

1. ADIM: PARÇALARI SÖKÜN VE KONTROL EDİN (NOZÜL / SÜZGEÇ)

Kürleşmiş PUR ile tıkanmış nozül, aplikatör kafası ve filtreleri sökün. Parçalar üzerindeki contaların PTFE (Teflon) olduğunu doğrulayın; eriyebilecek kauçuk veya standart plastik contaları ayırın.

□□ **Önemli: Standart plastik veya NBR contalar 180 °C banyoda erir; sadece PTFE uygundur.**

2

2. ADIM: BANYOYU VEYA SİSTEMİ 180 – 190 °C'YE ISITIN

Daldırma banyosu kabına veya eritme kazanına MT-CL 730 sıvısını doldurun. Isıtıcıları devreye alarak sıcaklığı 180 – 190 °C aralığına getirin. Termometreden 190 °C'nin aşılmadığını teyit edin.

□ **Yangın Uyarısı: Sıcaklık göstergesinde 190 °C sınırını kesinlikle geçmeyin!**

3

3. ADIM: PARÇALARI SICAK BANYOYA DALDIRIN VEYA SİRKÜLE EDİN

Sökülen metal parçaları maşa/sepet yardımıyla sıcak MT-CL 730 banyosuna daldırın. Sistem içi temizlikte ise sıcak sıvıyı kapalı devrede sürekli sirküle ettirin.

□ **Güvenlik: EN 407 uzun konçlu ısı eldiveni ve tam yüz siperi takılması zorunludur.**

4

4. ADIM: 60 – 120 DAKİKA KİMYASAL ÇÖZÜNMEYİ BEKLEYİN

Taşlaşmış PUR kalınlığına bağlı olarak parçaları 180–190 °C banyoda 60 ila 120 dakika bekletin. Sıvı, kürleşmiş çapraz bağlanmış poliüretan ağını parçalayarak yumuşatır ve çözer.

5

5. ADIM: PARÇALARI ÇIKARIN VE AKAN SOĞUK SUDA ŞOKLAYIN

Parçaları metal maşa ile banyodan çıkarın ve derhal akan soğuk su altına tutarak şok soğutma yapın. Çözünen PUR artıkları suyun etkisiyle hızla yüzeyden akıp gider.

6

6. ADIM: NEMLİ BEZLE SİLİN, KURUTUN VE MONTE EDİN

Parçaları önceden ıslatılmış nemli bez veya pirinç fırça ile silerek parlatın, basınçlı hava ile tamamen kurutun. Kullanılan bezleri derhal bol suyla yıkayarak çöpe atın.

□ **Başarı: Tıkanmış nozüller ve kanallar %100 ilk günkü fabrikasyon temizliğine kavuşur.**

Teknik Danışma & Destek Hattı: 0850 532 02 91 info@mayertutkal.com.tr | www.mayertutkal.com.tr
Mayer Endüstriyel Yapıştırıcı Çözümleri A.Ş.

UYGULAMA ALANLARI VE METOT SEÇİM TABLOSU

Temizlik Yöntemi	Uygulanacak Ekipman & Prosedür	Hedeflenen Sonuç & Verim
Statik Daldırma Banyosu (180–190 °C)	Tıkanmış nozüller, aplikatör uçları, süzgeçler banyoda 60–120 dk bekletilir.	Mekanik kazımaya gerek kalmadan nozül mikro delikleri tamamen açılır.
Kazan & Hat Sirkülasyonu (180–190 °C)	Kürleşmiş tank ve hortum hatlarında 60 dk kesintisiz devirdaim yapılır.	Hortum ve eriyik kazanı iç cidarlarındaki sertleşmiş tabakalar dökülür.
Periyodik Ağır Bakım (Haftalık/Aylık)	Kritik sızdırmazlık ve besleme grupları sökülerek sıcak banyoya alınır.	Ekipmanın servis ömrü 3–4 kat uzar, nozül tıkanma duruşları sıfırlanır.
Hatalı Kürleşme / Acil Kurtarma	Hava nemiyle kilitlenmiş aplikatör gövdesi komple sıcak banyoya sokulur.	Yüksek maliyetli aplikatör kafasının hurdaya ayrılması engellenir.

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

YAPILMASI GEREKENLER (DOs)

- Banyo sıcaklığının 180–190 °C arasında olduğunu kontrol edin; 190 °C'yi asla aşmayın.
- Banyoya giren parçalarda contaların yalnızca PTFE (Teflon) olduğunu doğrulayın.
- Banyodan çıkan sıcak parçaları akan soğuk su altında şoklayarak yıkayın.
- Silme bezlerini KULLANMADAN ÖNCE mutlaka suyla nemlendirin.
- Kullanılmış silme bezlerini işlem biter bitmez bol suyla durulayıp ıslak bertaraf edin.

KESİNLİKLE YAPILMAYACAKLAR (DONTs)

- Sıcaklığı KESİNLİKLE 190 °C üzerine çıkarmayın (Parlama ve yangın riski!).
- Standart kauçuk (NBR), PVC veya naylon parçaları sıcak banyoya ASLA sokmayın (Erir!).
- Kuru temizleme bezi kullanmayın ve bezleri yağlı/kuru halde çöpte biriktirmeyin (Kendiliğinden ısınma riski!).
- Sıcak banyo üzerinde lokal emiş havalandırma çalışmıyorken işlem yapmayın.
- Parçaları tamamen kurutmadan tekrar sıcak PUR tutkal hattına bağlamayın.

SORUN GİDERME VE OPERATÖR HIZLI MÜDAHALE TABLOSU

Gözlenen Durum	Olası Kök Neden	Hızlı Operatör Çözümü
PUR artıkları yumuşamadı	Banyo sıcaklığı 180 °C altında veya süre az	Sıcaklığı 185 °C'ye getirin, banyo süresini 90–120 dk'ya çıkarın.
Banyoda yoğun duman / koku	Sıcaklık 190 °C sınırını aşmış	Isıtıcıları derhal 180 °C'ye düşürün. Havalandırmayı artırın!
Contalar eridi / deforme oldu	Contalar PTFE (Teflon) değil standart kauçuk	Ekipman contalarını sadece orijinal PTFE (Teflon) ile yenileyin.
Yıkama sonrası parça mat/lekeli	Yetersiz su durulaması yapılmış	Parçayı tekrar tazyikli sıcak/soğuk suyla durulayın ve kurulayın.

İŞ SAĞLIĞI, YANGIN GÜVENLİĞİ VE KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD)

- Ağır Hizmet Termal Eldiven (EN 407): 190 °C sıcak sıvı ve metal parçalarla temas için uzun konçlu ısı eldiveni zorunludur.
- Tam Yüz Koruma Siperi (EN 166): Sıcak banyoya parça daldırırken sıçrama riskine karşı tam yüz siperi ve emniyet gözlüğü takınız.
- Yangın Önlemi & Bez Bertarafı: Temizleme bezleri kullanımdan önce nemlendirilmeli, sonrasında bol suyla yıkanarak ıslak olarak metal kapaklı atık kutusuna atılmalıdır.