

パージ洗浄 樹脂替・色替 射出成型機用

生産中の樹脂替えや色抜き、色替え時に使用することによって、使用する原料の量や時間を半分に以下に短縮することが可能になります。また、成形機内で発生し固着する前に異物を排出することにより、成形機内を綺麗に保つことができます。

■期待できる効果・メリット

- ・樹脂替え・色替えロス削減
樹脂の排出や色の排出に必要な樹脂量の削減、時間の削減、コストの削減が可能になります。
- ・黒点、異物によるクレームの激減
成形機内の細かな異物も除去する為、生産中にコゲやゲルが発生する要因を極限まで減少させます。黒点、異物の発生間隔が長くなり、清掃回数の減少や突発的なタイミングでの黒点の発生を抑え、クレームを減少させます。
- ・分解清掃回数の低減
スクリーやシリンダー内面に付着する汚れを溜めず、いつも成形機内を綺麗に保つことができる為、スクリーを抜き確認・清掃する回数を減らすことができます。

手順1: パージ剤を作る

樹脂を替えるとき、色抜き、色替えがある時に、次に生産予定の主原料にゲル・クリーン+(原液)をスクリーサイズにより、右の目安表を参考に適量混ぜ合わせる。

- 準備する主原料の量は樹脂の抜け具合を考慮し、調整してください。
- 配合するゲル・クリーン+の量は樹脂の抜け具合、色の抜け具合などを考慮し、調整してください。



ペレット原料とゲル・クリーン+との配合比率 (目安)

スクリー径 (mm)	主原料 (kg)	ゲル・クリーン+ (cc)
～30	0.5	2.5 ～ 5
～45	1.0	5 ～ 10
～60	2.0	10 ～ 30
～80	5.0	25 ～ 50
80～	10.0	50 ～

手順2: パージ剤を投入・排出する

成形機を後退させ、停止前に使用していた原料がなくなったら、手順1で準備したパージ剤を成形機に投入する。計量、射出を繰り返しながら、パージ剤を排出していき、パージ剤がなくなったら、次に生産予定の原料を投入する。

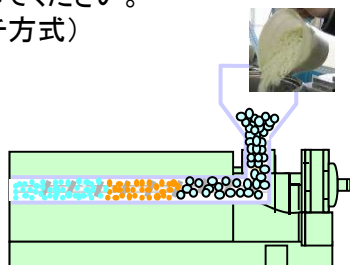
- 計量時のスクリーは通常の回転数でかまいません。背圧は弱めに調整してください。
- 排出される樹脂が発泡しなければ、ゲル・クリーン+の量を増やしてください。



手順2:補足

樹脂替え前後の樹脂の溶融温度に大きな差があったりして樹脂の抜けが悪い場合や、色抜きの悪い顔料を使っている場合は、手順1で準備したパージ剤を半分に分け、その半分を投入したら、次に生産予定の樹脂をいれ、その作業を繰り返してください。

(サンドイッチ方式)



注意事項

- 液に触れる時はゴム手袋、マスク、保護めがねなどの安全対策をお願いします。
- パージ剤が排出される時、発泡などにより「パチッパチッ」と音がすることがあります。
- パージ剤が排出される時、高温の蒸気も排出されることがあります。
- ゲル・クリーン+はコゲや異物、樹脂などの剥離力がありますが、長年スクリーや成形機内の清掃を行っていない場合、積層されたコゲの一部だけを剥がし、コゲの排出が長時間とまらないことがあります。一度、完全に積層された汚れを除去してからパージ洗浄を行い、成形機内の綺麗に保つことをお勧めします。



株式会社 マルヤス

本社

〒792-0823 愛媛県新居浜市外山町16番32号

TEL(0897)-47-6012(営) FAX(0897)-47-6011

(0897)-47-6010(代)

URL: <http://e-maruyasu.jp> E-mail: info@e-maruyasu.jp

関東

〒349-1117 埼玉県久喜市南栗橋1-13-2-102

TEL/FAX(0480)48-5646

