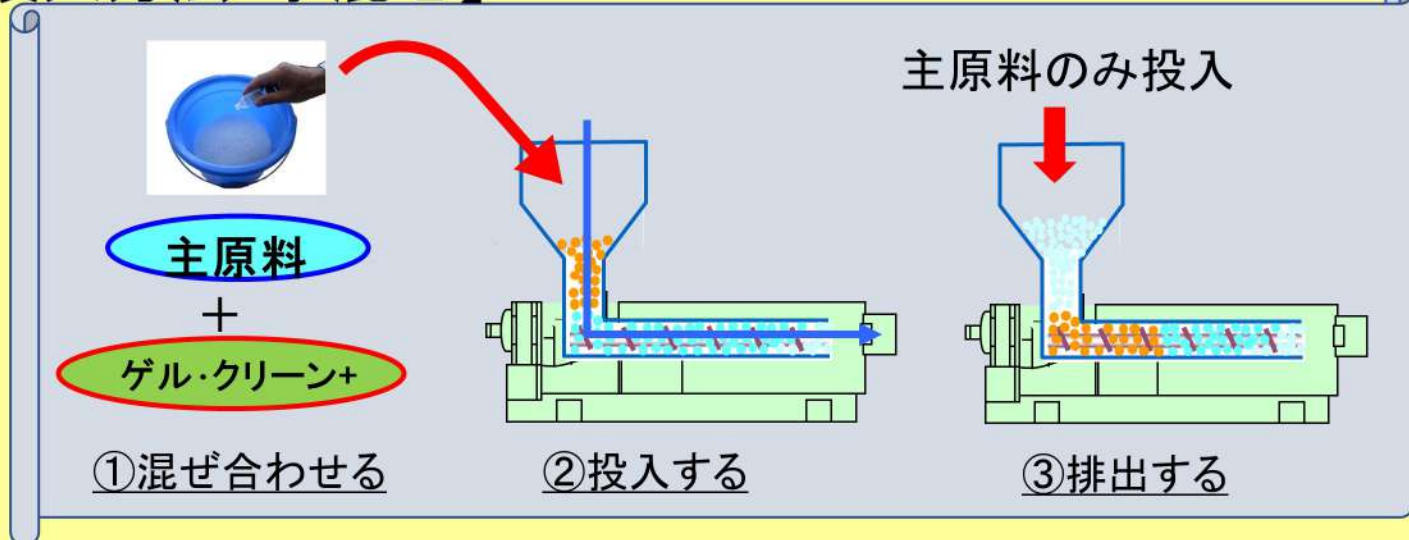
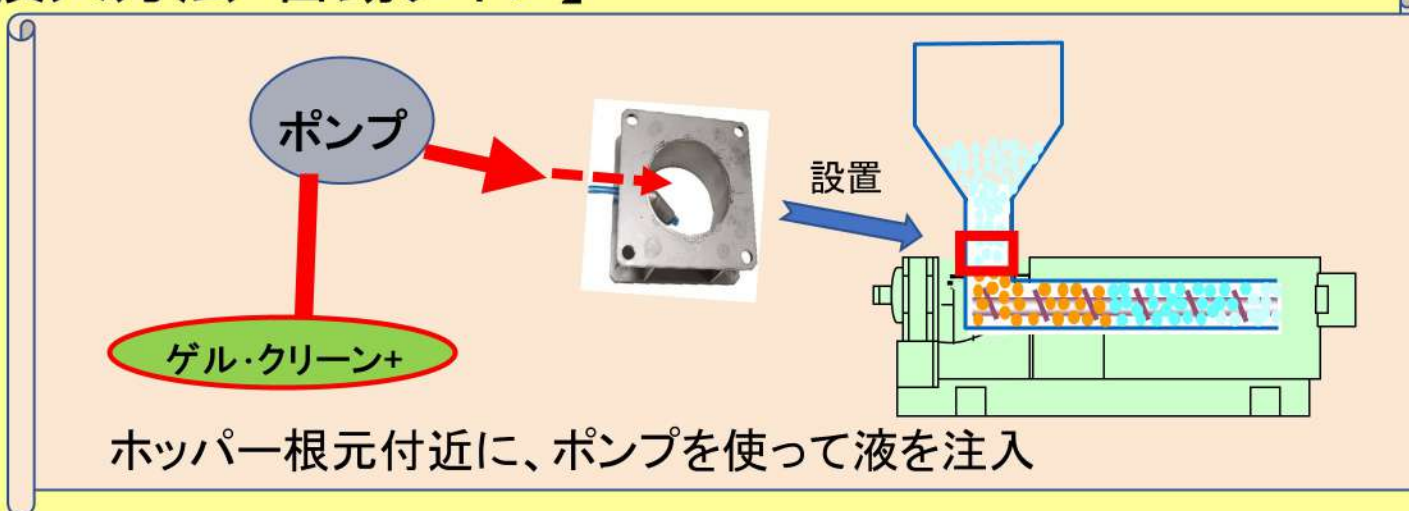


ジェル・クリーン⁺を使用した パージ洗浄方法

【投入方法・手混ぜ】



【投入方法・自動タイプ】



【色替え、樹脂替えパージ洗浄】

色替え、樹脂替え時に行うことで
使用樹脂量・時間を大幅に削減可能

【冷却パージ洗浄】

ジェル・クリーンパージ剤を押し出成形機内に
充填したまま、スクリュー回転を止め、ヒーターをOFFにし、樹脂が固化する温度以下
まで冷却。(数時間から数日)

立上げ時に排出。
液が汚れに浸透し、機内を綺麗に出来る

ジェル・クリーン配合目安

スクリュー径 (mm)	主原料 (kg)	ジェル・クリーン ⁺ (ml)
40~50	0.5	5~7.5
55~60	1.0	10~15
65~80	2.0	20~30
80~100	5.0	50~75
100~	10~	100~

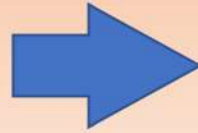
※スクリューデザイン、成形機種類、原料種類、
清掃頻度によって、準備する主原料量、
混合させるジェル・クリーン⁺量の調整が必要

冷却パーージ洗淨の効果

スクリー・シリンダーには、
こんなに異物が残っています！



1週間稼働後のメッシュ汚れ状況



冷却パーージ洗淨



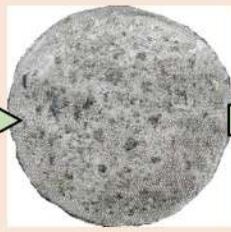
パーージ洗淨直後のメッシュ汚れ状況

毎週冷却パーージ洗淨をおこなった結果

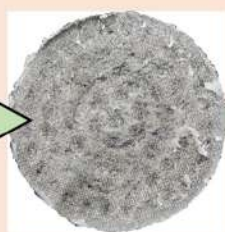


1回目

異物を大量に排出

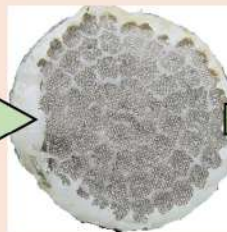


3回目



7回目

少しずつ異物が減少



10回目



12回目 (3ヶ月後)

ほぼ異物が無くなる

メリット1 生産中の異物混入率削減

冷却パーージ事例

[シート成形 A社様]

異物検知器により大小様々な異物を検知していたが、定期的に冷却パーージ洗淨をおこなった結果、約4ヵ月後から検知器が検知しなくなった。

品質が安定するとともに突発的な異物混入ロスが無くなった。

メリット2 生産能力アップ

冷却パーージ事例

[インフレ成形 B社様]

スクリー回転数80rpm 60kg/hで生産している押出機で、冷却パーージ洗淨を定期的におこなった結果、約3ヶ月後網詰まりが減少したため、同じ回転数で

約2kg/hアップしました。

メリット3 製品立上時のロス原料削減

冷却パーージ事例

[シート成形 C社様]

長期休暇後の立上げに1,000kgの立上げロスが発生していましたが、

冷却パーージ洗淨により、立上げロスが200kgに減り、生産量がアップした。