

押出成形／押出機・ダイのパージング方法

パージング前の準備

- 1 材料、顔料、添加剤の供給を止める
- 2 押出機を空にする
- 3 ホッパーとホッパー口を掃除する
- 4 スクリーンパックを移動する

備考： スクリーンパックを定期的に交換するのは推奨される作業です。
パージングとともに交換するのは作業上効率的です。

- 5 押出機のベントをシールします
- 6 温度を維持し低速回転で運転開始します
- 7 ホッパー／フィードゾーンに規定量の Purgex™を供給します

備考： Purgex™の必要量はスクリュ径1インチ（25mm）につき4.5kgとなります

パージングをする

- 1 バレルがいっぱい充填されるまで Purgex™を供給する

備考： 汚れが激しい装置の場合、5～15分充填させたままにすると効果的です。

- 2 安全圧力リミットになるまでスクリュ回転数を上げる
- 3 ダイを含んだすべてのダウンストリームシステムにパージする。
(ダイギャップは最小0.75mmです)
- 4 最大スクリュ速度（安全圧力リミットの範囲内）で1分間回転し、高速から低速、中速とスクリュ速度を変え、最後は高速でパージングを終了する。
- 5 Purgex™を次の使用樹脂で押出し、出てきた樹脂の状況を確認する
- 6 コンタミが残っているようであれば、1～4の作業を繰り返す
- 7 良品の樹脂が出てきたら、生産に移行する準備をする
- 8 生産開始する

注意および推奨

- ⇒ベントを閉じるときは、アップストリーム圧力を確認することを推奨します。
- ⇒ベントプラグは押出機製造業者と部品供給業者によるものを使用してください。
- ⇒長期間の稼働後やコンタミの激しいバレル・スクリュの場合は、押出機の設定温度を10℃上げると効果的です。
- ⇒Purgex™はバレルの中に長期間滞留させても安定で安全です。
- ⇒Purgex™の効果的な使用法は他にもあります。上記の方法は、工場での使用や研究所での実験により効果的と思われる方法で、あくまでも参考としてください。
- ⇒Purgex™は他の使用方法もありますが、基本的には上記方法を基準としてまず使用してみてください。