

射出成形／ホットランナシステムのパージング方法

備考 Purgex™をバレル・スクリュおよびホットランナシステムのパージングに初めて使用するときは射出容量の3倍量を使い、5分間滞留させたままにしてください。定期的にPurgex™を使用している場合は、射出容量の約1～1.5倍を使い、3～5分間滞留させたままにしてください。

パージング前の準備

- 1 材料供給を止める
- 2 成形条件をそのままにし生産を継続する
- 3 ホッパーとカラー混合器を掃除する
- 4 ホッパーとフィードゾーンに指定された量のPurgex™を入れる
- 5 最後の生産製品を終えた後、射出装置を後退させPurgex™をバレルに3～5分滞留させる
備考:少量のPurgex™が最終製品あるいはショートショットに混ざっているのを確認する。
- 6 ノズルとスプルブシュを掃除する

成形機とホットランナシステムのパージングをする

- 1 射出容量の約25%にショットサイズを調整する
備考:Purgex™の効果をもっとも発揮させるため上記設定を推奨します。
- 2 手動モードにて、Purgex™が見えることを確認しバレル・スクリュでパージする
- 3 射出容量の約1/2がバレルに残っているときに、パージングを止めてホッパーとカラー混合器を掃除する
- 4 樹脂供給をオンにし、次成形の材料をホッパー／カラー混合器に供給する
- 5 すべてのゲートが開いていることを確認する
備考:金型内を流れやすくするため、ホットランナシステムの温度を10℃上げてください
- 6 射出装置を前進させ、ノズルをスプルブシュに取り付ける
- 7 金型を開けた状態で、金型からPurgex™を出す
- 8 ホットランナシステムに次成形の樹脂で少なくとも射出容量分パージし、樹脂が滑らかに流れるまでPurgex™を押し出す
- 9 ノズルとスプルブシュを掃除する
- 10 次成形のため成形条件を変更する

注意および推奨

- ⇨最小ゲート径は0.75mmです
- ⇨汚れが激しい機械やリキッドカラーを使用している場合、Purgex™の使用量を増やしたり、浸す時間を長くしてください。(316℃以上の場合は長く浸さないでください)
- ⇨Purgex™はバレルの中に長期間あっても安定しており安全です
- ⇨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。