

射出成形／ホットランナシステムのページング方法

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ペ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。

ページング前の準備

- 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 ノズルとスプルブッシュを掃除する

成形機とホットランナシステムのページングをする

- 1 射出容量の約25%にショットサイズを調整する
備考: Purgex™の効果をもつ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・スクリュでページする
- 3 射出容量の約1/2がバレルに残っているときに、ペ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ため、ホットランナシステムの温度を10°C上げてください
- 6 射出装置を前進させ、ノズルをスプルブッシュに取り付ける
- 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ページし、樹脂が滑らかに流れまるまでPurgex™を押しだす
- 9 ノズルとスプルブッシュを掃除する
- 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°C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™の効果的な使用方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。