

射出成形／バレル・スクリュ・チェックリング・ノズルのパージング方法

備考 Purgex™をバレル・スクリュのパージングに初めて使用するときは射出容量の2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、およそ射出容量の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 最後のパーツが終わった後、射出ユニットを後退させる
- 4 ホッパーとカラー混合器を掃除する
- 5 ホッパーとフィードゾーンに一定の量の Purgex™を入れる
- 6 ノズルとスプルーブシュを掃除する

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
- 2 手動モードにて、Purgex™が見えるまでバレル・スクリュでパージする
- 3 パージングを止めて Purgex™をバレルの中に3～5分滞留したままにしておく
- 4 Purgex™がホッパーからなくなるまでパージングを継続し通常の樹脂替えの手続きに入る
- 5 残留している Purgex を押し出すため、次成形材料を少なくとも射出容量分投入する
- 6 必要があれば、生産材料を追加して Purgex™を押し出す

備考 上記1のショットサイズは Purgex™を効果的・効率的に作用させるための推奨値です。

注意および推奨

- ⇨汚れている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。
- ⇨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。