

使用上及び取扱い上の注意

- ご使用前に必ず安全データシート（SDS）と下記の注意事項をお読み下さい。
- グレードによって使用温度が異なりますので、指定された温度範囲でご使用下さい。
- newEX はシリンダー内に滞留させないで下さい。他のグレードも滞留制限があります。
- newEX、PX2 はシールには使用しないで下さい。
- GF 入りグレードを押出機で使用する場合は、スクリーンメッシュを外して下さい。
- 作業時は適切な保護具（メガネ、フェイスシールド、手袋等）を着用して下さい。
- アサクリンは他の樹脂と同様に可燃物ですので、取扱い・保管は熱及び発火源から離れた場所で行って下さい。
- ペレットがこぼれた場合は、滑りや環境への悪影響を避けるために、ペレットを掃き集めて廃棄用の適切な容器に入れて下さい。
- 洗浄中にノズル等で詰まりが発生したら直ちに電源を切り、機械メーカーに相談して下さい。
- 洗浄中にはガスが発生しますので、換気を良くして下さい。
- パージ屑は高温ですので、火傷に注意して下さい。可燃物を周りに置かないで下さい。

アサクリンを安全にご使用いただくために

<使用温度>

各グレードの使用温度範囲を厳守して下さい。使用下限温度以下では、成形機がオーバーロード（過負荷）になる可能性があります。

使用上限温度以上では、アサクリンが分解して着火する可能性と分解生成物が発生する可能性があります。

アサクリンでシールした後の立ち上げ及び立ち上げ後の洗浄開始時には、温度が上がっていることを確認してから作業を開始して下さい。

<滞留（温度変更含）>

1. アサクリンをシリンダー内に入れたまま 1 時間以上作業を中断する場合は、ヒーターを切るか、降温（150℃以下）して下さい。
2. newEX はシリンダー内に滞留させないで下さい。使用後は、必ずアサクリンの他のグレードか後材料に置換して下さい。
3. 下記表の滞留禁止温度と時間を厳守下さい。* 370℃以上で温度変更する時は、低速で回転パージしながら行って下さい。

滞留禁止温度と時間	
newEX	全ての温度で禁止
U, SA	280~330℃では30分以上禁止
newE, SL, UE, newM, UP, newUP, HP	280~300℃では30分以上禁止
UB, UF2, UL2	280~320℃では30分以上禁止
PT	300~360℃では30分以上禁止
PX2, PF, SX	370~420℃では禁止

<作業開始>

1. 洗浄作業を開始する際には十分に温度が上がっていることを確認してから実施して下さい。

冷間起動防止機構をオフにした場合、温度上昇が不十分であると成形機に損傷を与えることがあります。

2. 昇温が完了したら直ちに成形材への置換を行って下さい。

<作業中断>

1. アサクリンをシリンダー内に入れたまま 1 時間以上作業を中断する場合は、ヒーターを切るか、降温（150℃以下）して下さい。
2. 洗浄操作の途中で作業を中断する場合は、1 ショット分計量してノズル先端からの酸素の進入を防止して下さい。
3. 作業の再開は射出操作からになります。安全扉を閉じて低速で射出するか、寸動射出でアサクリンを排出して下さい。

使用上及び取扱い上の注意

<スクリー回転>

1. シリンダー内に樹脂が残っていない場合は、スクリーを回転させないで下さい。
2. 樹脂やアサクリンを投入後は、低速回転でスタートして下さい。

<換気>

洗浄操作の際はガスが発生しますので換気を良くして下さい。局所排気装置の設置をお勧めします。

<パージ屑>

1. パージ屑を直接紙で受けたり、高温のまま紙袋に捨てたりすると、紙が発火するおそれがありますので、十分に冷却してから破棄して下さい。
2. 洗浄後のパージ屑は、水を入れた容器を用意して直ちに水冷して下さい。

作業での留意点

<パージ方法>

洗浄操作は自動パージでも可能ですが、より効果的に洗浄を行うため「回転パージ」と「ショートパージ」を推奨しています。

使用温度範囲内であっても、射出すると発熱により発火する可能性があります。

<排出・置換>

1. アサクリンは洗浄剤です。製品に残らないように、使用したアサクリンと同量以上の後材料で十分に置換して下さい。
2. 排出不足・置換不足の場合、アサクリンが製品に残留する可能性がありますので、ご注意下さい。
3. 置換後の成形品の物性や外観品質は、十分にご確認下さい。
4. アサクリンは成形することも可能ですが、アサクリンの成形品を製品として使用しないで下さい。
5. 捨て打ちに使用した成形品及びランナーは、成形用材料に戻さないで下さい。
6. ホッパーや供給ラインにもアサクリンが残存しないように十分清掃して下さい。

<冷却水>

ホッパー下は必ず冷却水を流して冷却して下さい。温度が上昇した状態（100℃以上、IMXは50℃以上）でアサクリンを投入すると、ホッパー下で溶融し固着することがあります。

<噛み込み>

設備仕様や条件によっては、アサクリンの噛み込みが悪くなる場合があります。その場合は、スクリー回転数を徐々に変動させながら少しずつ投入して下さい。それでも改善しない場合は、ホッパー下が十分冷却されていることを確認して下さい。

<シール>

シールには、newEX、PX2を使用しないで下さい。立ち上げは射出作業からのスタートになります。温度が上がっていることを確認し、安全扉を閉じて低速で射出するか、寸動射出にてアサクリンを排出して下さい。顔をノズルに近づけないで下さい。

* 滞留とは、ヒーターONのまま成形機を停止した状態を言います。温度変更及びシール後再立上げで昇温する時間も滞留時間に含まれます。

* シールとは、アサクリンで1ショット計量後ヒーター及び電源をOFFにすることをいいます。

使用温度や、洗浄操作、グレード選択が不適切な場合、十分な効果が得られないばかりか、機械の破損や危険な状況になることもあります。ご不明な点がございましたら、弊社までお問い合わせ下さい。