

# 使用方法（射出成形機用）

基本的な使用方法は、「回転パーージ」を推奨します。

回転パーージはスクリュー回転によるシリンダーとスクリューの全体的な洗浄方法です。

## ■ポイント

背圧	高め（スクリューが後退しない程度）
スクリュー位置	前進限
スクリュー回転数	成形時の回転数
温度	前材料の成形温度

## ■洗浄操作

1. 前材料を全量排出	前材料が残っていると洗浄効果は低下します。 ホッパーや供給ラインにも残っていないことを確認して下さい。
2. ホッパー掃除を行い、アサクリンを投入	投入量の目安は下表を参照下さい。
3. 回転パーージにて洗浄	背圧：高めに設定 スクリュー位置：前進限 スクリュー回転数：成形時の回転数 温度：前材料の成形温度
4. 目視にて前色が抜けたことを確認	成形機を停止する場合は、シールの手順に従って成形機を停止して下さい。
5. 後材料の温度へ変更（必要に応じて）	温度変更がある場合は、ここで温度変更をします。
6. ホッパー掃除を行い、後材料投入	ホッパーや供給ラインにも残っていないことを確認下さい。
7. 回転パーージにて排出	洗浄時と同じ方法で行います。
8. 目視にてアサクリンが排出されたことを確認	アサクリンが完全に抜けたことを確認下さい。
9. 成形にて確認	成形品が良品であることを確認して下さい。

## ■使用量の目安

成形機の容量とアサクリンの使用量 【試験条件】洗浄温度:240℃/使用樹脂:ABS		洗浄温度とアサクリンの使用量 【試験条件】成形機:型締力 125 トン		
成形機容量（型締力）	アサクリンUの使用量(kg)	成形温度（℃）	アサクリンUの使用量（kg）	樹脂（例）
80 トン	0.4	180~230	0.4	PS,PP,PMMA,POM 等
125 トン	0.6	230~250	0.6	ABS,AS 等
550 トン	2.5	250~310	0.8	PA,PPE,PC,PBT 等
800 トン	5.0			
1,250 トン	7.0			
3,000 トン	16.0			

### ワンポイント！～自動パーージについて～

一般的な「自動パーージ」は、「中背圧での計量」と「通常よりやや速い」射出を繰り返す動作が一般的です。この機能を使った場合、人手による設定が不要であるメリットはありますが、スクリュー上の汚れが十分に落ちない場合があります。高背圧を掛けた「回転パーージ」を行うことにより、汚れが付きやすいスクリュー、シリンダーの中間位置の洗浄をより効率的に行うことができます。自動パーージで十分に「汚れ」が落ちない場合、回転パーージを是非お試しください。

上記洗浄方法で、「洗浄力が不足していると思われる」「異物の排出が続く」「後材料へのアサクリンの残留が多い」等の問題やご不満がある場合は遠慮なくご相談下さい。グレードの選定、洗浄方法を含めて最適化のお手伝いをいたします。