

# 사용시의 주의사항

## 사용상, 취급상의 주의

- ◆ 사용전에는 반드시 물질안전보건자료(SDS)와 하기 주의사항을 읽어주세요.
- ◆ 제품에 따라 사용온도가 다르기때문에, 지정한 온도범위에서 사용하여주세요.
- ◆ newEX는 실린더 내에 체류시키지 말아주세요. 다른 제품도 체류제한이 있습니다.
- ◆ newEX, PX2, CG는 썰링용으로 사용금지하여 주십시오.
- ◆ GF함유 제품을 압출기로 사용할 경우, 스크린 메쉬를 제거하여 주십시오.
- ◆ 작업중에는 적절한 보호구(안경, 얼굴보호, 장갑등)를 착용하여주십시오.
- ◆ 아사크린은 다른 플라스틱과 같이 가연물질이므로, 취급과 보관은 열이나 발화원으로 부터 떨어진 곳에 해주십시오.
- ◆ 펠릿을 흘린경우에는, 미끄러워지거나 작업환경에 악영향을 줄 수 있으므로, 청소하여 폐기용의 적절한 용기에 넣어주세요.
- ◆ 세정중에 노즐로 막혀버린다면 즉시 전원을 끄고 기계업자에 상담하여 주십시오.
- ◆ 세정중에는 가스가 발생하므로 환기를 잘 해 주십시오.
- ◆ 퍼징후에 나온 폐기물도 고온이므로 화상에 주의하여 주십시오.
- ◆ 가연물질을 주변에 놓지 말아주십시오.

## 아사크린을 안전하게 사용하기 위해서

### <온도설정>

각 제품의 사용온도범위를 준수하여 주세요. 사용 하한온도 이하에서는, 성형기가 오버로드(과부하)가 걸릴 가능성이 있습니다.

사용 상한온도 이상에서는, 아사크린이 분해하여 불이 붙을 가능성과, 분해생성물이 발생할 경우가 있습니다.

아사크린으로 썰링후 기계를 가동해 세정하실 때, 온도가 올라 간 것을 확인하고 작업을 하여주시길 바랍니다.

### <체류(온도변환)>

1. 아사크린을 실린더 안에 넣은 채로 1시간이상 작업을 중단할 경우, 히터전원을 끄거나, 온도를 150℃이하로 내려주세요.
2. newEX는 실린더 내에 체류시키지 말아주세요.
3. newEX사용후에는 꼭 아사크린이나 다른 제품으로 교환하여 주십시오.

## 체류금지온도와 시간

newEX , CG	모든 온도에서 금지
SL, newE, UP, newUP, HP	280~330℃에서 30분이상 금지
U, UB, UF2, newM, PT	280~330℃에서 30분이상 금지
PX2, PF, SX	370~420℃에서 금지

# 사용시의 주의사항

## <작업개시>

세정작업을 시작할 때에는, 충분히 온도가 높아진 것을 확인한 후에 실시하여 주세요.  
가동 안전 장치를 끌 때에는, 온도상승이 불충분하면 성형기에 손상을 입힐수 있습니다.

## <작업중단>

1. 아사크린을 실린더 내에 넣은 후, 1시간 이상 작업을 중단할 경우, 히터전원을 끄거나 온도를 150℃이하로 내려주세요.
2. 세정작업도중, 작업을 중단할 경우 1쇼트 분 계량하여 노즐선단으로부터의 산소진입을 방지하여 주세요.
3. 작업의 재개는 사출조작부터 입니다. 안전문을 닫고 저속으로 사출하거나, 혼동사출로 아사크린을 배출하여주세요.

## <스크류 회전>

1. 실린더 내에 수지가 남아있지 않은 경우, 실린더를 회전시키지 말아주세요.
2. 수지나 아사크린 투입후에는 저속회전으로 시작해주세요.

## <환기>

세정조작의 경우, 가스가 발생하므로 환기를 잘 해 주세요.  
국소배기장치의 설치를 추천합니다.

## <퍼징후 사출물>

1. 퍼징후 사출물을 직접종이로 받거나, 고온인 채로 포장지에 버리면, 종이에 발화할 우려가 있습니다. 충분히 냉각시킨후에 파기 하여 주십시오.
2. 세정후의 퍼징물은 물을 넣은 용기에 냉각시켜주세요.

## 작업 유의점

### <퍼징 방법>

세정조작은 자동퍼징에서도 가능하지만, 더욱 효과적으로 세정을 하기 위해서 “회전퍼징”과 “쇼트 퍼지”를 추천하고 있습니다.  
사용온도 범위내라 해도 사출시 발열에 의해 발화 할 가능성이 있습니다.

### <배출·치환>

1. 아사크린은 세정제입니다. 제품에 남지 않도록, 사용한 아사크린과 같은 양 그 이상의 다음 원료로 충분히 교환하여 주세요.
2. 배출 부족, 교환이 부족한 경우, 아사크린이 제품에 잔류할 가능성이 있으므로 주의하여 주세요.
3. 치환후의 성형품의 물성치, 외관품질은 충분히 확인하여주세요.
4. 아사크린은 성형도 가능하지만, 성형재료로써 사용하지 말아주세요.
5. 시험용으로 사용한 성형품 및 러너는 성형용 재료로 되돌려 사용하지 말아주세요.
6. 호퍼나, 공급라인에도 아사크린이 남아있지 않도록 충분히 세척하여주세요.

# 사용시의 주의사항

---

## <냉각수>

호퍼 밑은 반드시 냉각수로 냉각하여 주세요. 온도가 상승한 상태(100℃이상, IMX는 50℃이상)로 아사크린을 투입하면, 호퍼 밑에 용융하여 고착되는 경우가 있습니다.

## <퍼징 유동이 좋지않을때>

설비사양, 조건에 따라서는 아사크린의 유동이 좋지 않을 경우가 있습니다.

그럴땐 스크류 회전수를 서서히 변동시키면서 조금씩 투입하여 주세요.

그래도 개선되지 않을경우는, 호퍼 밑이 충분히 냉각되어 있는지 확인하여주세요

## <씰링>

기동시에는 사출작업에서 시작하게 됩니다. 온도가 높아진 것을 확인하여, 안전문을 닫고 저속으로 사출하거나, 혼동사출로 아사크린을 배출하여주세요. 이때 얼굴을 노즐에 가까이 하지 마십시오.

## \*주의

체류란, 히터전원이 ON으로 되어있는 상태에서 성형기를 정지하는 것을 말합니다. 온도변경 및 씰링 후 재기동하며 온도를 높이는 시간도 체류시간에 포함됩니다.

실링이란, 아사크린으로 1쇼트 계량 투입후 히터 및 전원을 OFF하는 것을 말합니다.

사용온도나, 세정조작방법, 제품선택이 부적절한 경우, 충분한 효과가 나타나지 않거나, 기계 파손등, 위험한 상황이 생길 수 있습니다.