

세정방법

세정방법

기본적인 사용방법은 “회전퍼징 방식”을 추천해드립니다.

회전 퍼징은 스크류회전에 의한, 실린더와 스크류 전체적인 세정방법입니다.

POINT

배압	높게 설정(스크류가 후퇴하지 않을 정도)
스크류 위치	가능한 최대로 전진한 상태
스크류 회전수	성형시의 회전수
온도	이전재료의 성형온도

세정방법

1. 이전 원료를 모두 배출하기	이전원료가 남아있으면 세정효과는 저하됩니다. 호퍼나 공급라인에도 남아있지 않음을 확인해주세요.
2. 호퍼청소후, 아사크린 투입하기	투입량은 밑의 표를 참조하여 주세요.
3. 회전 퍼징방식으로 세정하기	배압 : 높게 설정 스크류 위치 : 가능한 최대한으로 전진한 상태 스크류 회전수 : 성형시의 회전수 온도 : 이전 원료의 성형온도
4. 육안으로 이전원료의 색이 빠진것을 확인하기	성형기를 정지할 시에는, 쉘링 순서에 따라 성형기를 멈춰주세요.
5. 다음원료의 온도로 변경(필요에 따라)	온도변경이 필요한경우, 여기서 온도를 변경합니다.
6. 호퍼 청소후, 다음원료 투입하기	호퍼나 공급라인에도 남아있지 않음을 확인해주세요.
7. 회전퍼징으로 배출하기	세정시와 같은 방법으로 실시합니다.
8. 육안으로 아사크린이 배출되었음을 확인하기	아사크린이 완전히 빠져나온 것을 확인해주세요.
9. 성형으로 확인하기	생산품에 문제가 없음을 확인해주세요.

세정방법

■ 아사크린 사용량

성형기의 크기와 아사크린의 사용량	
[시험조건]	
성형온도 240도 / 사용수지 ABS	
성형기용량(형체력)	아사크린 U의 사용량(kg)
80	0.4
125	0.6
550	2.5
800	5.0
1,250	7.0
3,000	16.0

성형온도와 아사크린 사용량		
[시험조건] 성형기 : 형체력 120톤		
성형온도 (°C)	아사크린 U의 사용량 (kg)	수지(예)
180-230	0.4	PS, PP, PMMA, POM 등
230-250	0.6	ABS, SAN(AS) 등
250-310	0.8	PA, PPE, PC, PBT 등

ONE POINT! <자동퍼징에 대해서>

일반적으로 자동퍼징이란, 중배압에서의 계량, 보통보다 약간빠르게 사출성형을 반복하는 동작입니다. 이 기능을 사용할 경우, 인력에 의한 설정이 필요없다는 장점이 있지만, 스크류의 오염이 충분히 떨어지지 않는 경우가 있습니다.

고배압으로 회전퍼징을 하면, 오염물질이 부착되기 쉬운 스크류나, 실린더의 중간위치등의 세정을 보다 효과적으로 할 수 있습니다.

자동퍼징으로 충분히 이물질이 나오지 않을 경우에는, 회전퍼징을 시도하여 주세요.

* 위 세정방법으로도 세정력이 부족하거나, 이물질이 계속해서 나오거나, 다음 원료에의 잔류가 심하거나 여러 문제가 있을 경우에는 언제든지 저희에게 연락을 주십시오.