

### ■ Tダイ金型対応グレードでコストダウン!

Tダイ金型は、その金型の形状から特に角のデッドスペース(ハンガーコートの肩辺り)に樹脂が残りやすく、次材に切り替えても前材が両端にラインとして残りがちです。

セルパージのTダイ対応グレードは、パージ材が広がりやすく、デッドスペースに滞留した樹脂も絡め取ります。また、セルパージ自身も界面張力で排出されやすいため、滞まることなくスムーズに次材に切り替わります。

- 01 シリンダー内に残存している先行材料を全て排出してください。
- 02 パージ剤をホッパーに投入してシリンダー及びダイスを洗浄し、先行材料がなくなるまでパージします。
- 03 パージ剤を可能な限り排出します。
- 04 後続材料を投入し、置き換わったら洗浄終了です。

