CELPURGE® NX-VG3

- 300℃以上の高温樹脂の洗浄力を向上!
- 作業環境(ハジケ・ニオイ・ケムリ)も大幅に改善!
- セルパージの特徴である”抜けの良さ”はそのままに！
- 実用使用上限は340℃

セルパージ NX-VG3 の洗浄性

各種のエンプラを各温度で射出成形した後に、NX-VG3でパージし、完全に置き換わるまでに必要な量を確認しました。結果NX-VG3は250℃～340℃の温度帯で十分な洗浄性を有していることを確認しました。

330℃ PPS+GF30%

PPS GF30% → NX-VG3

PPS GF30% → 当社従来高温グレード

900g を超えても若干の黒筋残あり

250℃ PC/ABS

PC/ABS → NX-VG3

PC/ABS →当社従来GF入グレード

※ 上記いずれも射出成型機：型締力100トン　1塊：5ショット

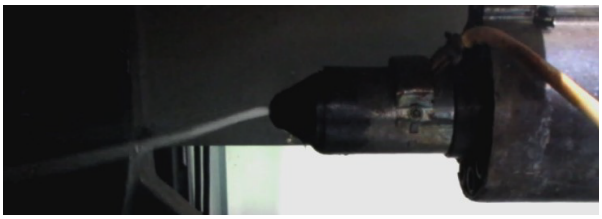
© CELPURGE

NX-VG3 の作業性

NX-VG3は300℃以上でも、「ハジケ」、「ニオイ」、「ケムリ」から解放されて、ガスも少なく安全に作業をする事が可能です。

330℃ PPS 洗浄の場合　※ 射出成型機：型締力100トン

NX-VG3 発煙状況



ガス＝「ケムリ」「ニオイ」 少
「ハジケ」 少

当社従来高温用グレード 発煙状況

ガス＝「ケムリ」「ニオイ」 多
「ハジケ」 有

シリンダー・スクリューの洗浄方法

残った先行樹脂を排出し、セルパージを投入。下記推奨条件で計量と射出を繰返して下さい。十分にセルパージで置換された事を確認後、次材でセルパージを置換して、成形を開始ください。スクリュー前進限での回転パージ（パワーパージ）との併用も効果的です。

計量	背圧	スクリュー回転数	シリンダー温度（使用温度）	射出速度
10～30mm	0～5MPa	50～100rpm	250～340℃	30mm/sec 以上

使用量目安（射出成型機）

型締め力	80	150	550	1000
セルパージ必要量	0.2～0.6kg	0.3～0.8kg	2～6kg	4～10kg

© CELPURGE