

## ■ ホットランナー対応グレードでホットランナー内の洗浄が可能!

必ず**使用樹脂に適したグレード**で使用してください。  
2通りの方法がありますが、いずれでもセルパージの**使用量はほとんど変わりません**。

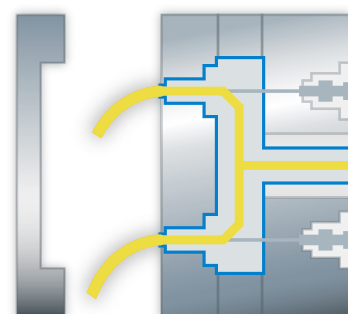
### 01 金型を開いた状態で、セルパージをエアショットする

先行樹脂の成形終了後、下表の通りに成形条件を設定して、計量・射出を繰り返してください。バルブゲート式のホットランナーでは、計量・射出の際、ゲートの開閉を行ってください。

**計量を小さくして、ゲートの開閉を多く行うのが、より効果的です。**

計量	シリンダー温度	スクリュウ回転数	背圧
10 - 15mm	前材成形時と同じ	50 - 70%	2 - 10%

※射出圧力、射出速度は洗浄性にほとんど影響を与えません。



### 02 セルパージを成形する

先行樹脂の成形終了後、セルパージを投入、前材が完全に抜けるまでセルパージを成形してください。セルパージが過充填しないよう、成形条件にはご注意ください。また、NX-A2, NX-Sは一般の成形材料よりも脆いので、ボスやリブの多い成形金型では注意が必要です。

