

■ 基本の使い方

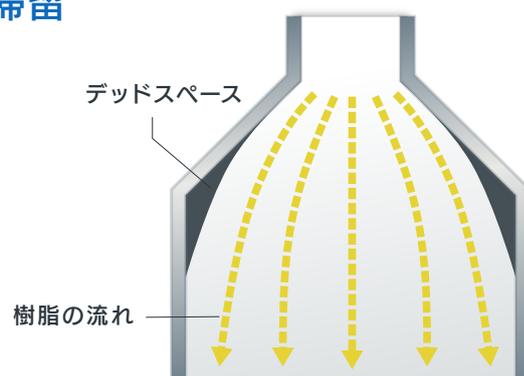
洗浄中、適宜回転数を変化させると、樹脂の流れの向きが変わり効果的!

- 01 成形工程を終了したら、押出成形機内の材料をすべて排出してください。
- 02 ホッパーにセルパージを投入し、スクリューを回転させてセルパージを流します。
- 03 前材の残留がなくなると、排出される樹脂が白くなります。
- 04 次材を流し、置き換わったら洗浄終了です。

粘度とダイスの形状によるデッドスペースでの滞留

セルパージは、押出成形でも効果を発揮しますが、残念ながらすべての押出成形で完璧な洗浄が可能な訳ではありません。これは、多くの押出成形において、流路の方向が変わるところにデッドスペースが生じるためと、射出成形よりも高粘度の樹脂を使用するためです。

例えば、Tダイを用いたシートやフィルムの押出においては、ハンガーコートの肩辺りに、必ず滞留する部分が存在します。



■ セルパージが使用可能な成形方法

セルパージが十分な効果を発揮できる成形方法は、以下の通りです。必要量は、ダイの形状や容量により大きく異なります。

インフレーション・フィルム成形、チューブ成形、異型押出成形、コンパウンド・混練

