

切换材料,换色操作的基础清洗步骤

基础操作: 将背压设置得低一点,通过反复计量·注塑来清洗。

[前材的成型结束之后]

01 尽可能排出前材

- 排出后将料斗内打扫干净
- 料筒温度保持不变

02 将赛璐洁添加在料斗中,反复进行计量·注塑

- 计量位置约为30mm左右,背压为2~10%左右
- 将前材完全置换成赛璐洁之后,将赛璐洁计量1射之后开始后材的准备工作
(变更料筒温度、更换模具)

03 等后材的准备工作结束之后尽可能排出赛璐洁

- 排出赛璐洁之后清扫料斗
- 设定后材的成型条件

04 将后材添加在料斗中,排出赛璐洁

- 将赛璐洁置换成后材之后,将注塑台向前推至极限,开始成型

为了实现高效地清洁

在步骤 **02** 中尽可能提高螺杆转速、注塑速度。
设置了缓冲的话,尽可能将缓冲值设定得小一点。

清洗条件示例

材料	料筒温度	计量位置	螺杆转速	背压	注塑速度
01 前材 (PC 树脂)	280°C	50mm	40rpm	20%	40%
02 NX-VN2	同上	30mm	100rpm	2%	同上
04 后材 (ABS 树脂)	230°C	55mm	35rpm	15%	35%

◆使用时的注意事项

- 使用前请仔细阅读SDS。
- 使用时勿与其他材料搅拌。
- 使用时请严格按照使用温度范围设定温度。
- 请勿将刚排出的温度较高的树脂堆放在可燃物(纸等)旁边。
- 请在换气优良,最好是安装了局部排气装置的环境下使用。
- 为了您的安全,使用时请佩戴防护用具(护目镜、防护手套等)。