

材料替え、色替えの基本洗浄手順

基本操作：背圧を低めに設定し、計量と射出を繰り返して洗浄する

[前材料の成形が終わったら]

- 01 前材料を可能な限り排出する
 - 排出後、ホッパー内を掃除する
 - シリンダー温度はそのまま
- 02 セルパージをホッパーへ投入し、計量と射出を繰り返す
 - 計量位置は約 30mm 程度、背圧は 2~10% 程度
 - 完全に置き換わったら、セルパージを 1 ショット分計量して次材の段取りを開始する
(シリンダー温度変更、金型交換)
- 03 段取りが終わったらセルパージを可能な限り排出する
 - 排出が終わったら、ホッパーを掃除する
 - 成形条件を次材料に設定
- 04 次材料をホッパーへ投入し、セルパージを排出する
 - セルパージが次材料に置き換わったら、射出台を前進限にして成形を開始する

効果的な洗浄のために

手順02では、**スクリー回転数**、**射出速度**は出来るだけ**高く**する。
クッションを設定している場合は、**クッション値**を可能な限り**小さく**する。

洗浄条件例

材料	シリンダー温度	計量位置	スクリー回転数	背圧	射出速度
01 前材料 (PC 樹脂)	280℃	50mm	40rpm	20%	40%
02 NX-VN2	同上	30mm	100rpm	2%	同上
04 次材料 (ABS 樹脂)	230℃	55mm	35rpm	15%	35%

◆使用時の注意事項

- ・ ご使用前にSDSをお読み下さい。
- ・ 他の材料と混ぜて使わないで下さい。
- ・ 使用温度範囲を守って使用して下さい。
- ・ パージした樹脂を、熱いまま可燃物(紙など)の傍に放置しないで下さい。
- ・ 換気の良いところ、望ましくは局所排気設備のある環境でご使用下さい。
- ・ 安全のため、保護具(保護メガネ、軍手等)を着用下さい。