

### 使用热流道相对应的产品牌号可以将热流道内部清洗干净！

请务必选用与贵司使用树脂相匹配的赛璐洁牌号。

存在以下两种使用方法，两者之间赛璐洁的使用量并不会产生变化。

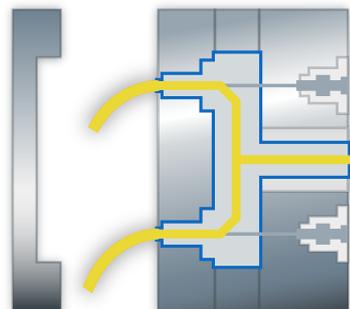
#### 01 在模具打开的状态下空射赛璐洁

成型完前材之后，请参考下表设定成型条件，并反复进行计量·射出操作。在阀门式浇口的热流道中，进行计量·射出时，请一并进行浇口的开闭操作。

将计量设定得小一点，并多次进行浇口的开闭的话，效果会更好。

计量	料筒温度	螺杆转速	背压
10 - 15mm	与成型前材设定一样的温度	50 - 70%	2 - 10%

※注塑速度，注塑压力基本不会对赛璐洁的清洁性造成影响。



#### 02 使用赛璐洁成型

成型完前材之后，添加赛璐洁直接成型，直至前材完全排出。为了不让赛璐洁过度填充，请注意成型条件。另外，NX-A2，NX-S要比一般的成型材料更加脆，所以需要注意螺纹孔、加强筋较多的成型模具。

