

# 超洁, Ultra Plast

超  
洁

塑胶机械清洗剂  
Purging Compounds



## 超洁塑料机械清洗剂 CE-CS

与塑料粒子混合使用的浓缩固体清洁料，产品编号：25

## 使用参考说明

**用途：** ULTRA PLAST 超洁 CE-CS 是瑞士 Ultra System 公司专门研制的清洗塑料机械的特殊固体浓缩料，必须与塑料粒子混合使用。专门用于清洗塑料机械的螺杆、筒体、喷嘴区、热流道以及挤出头等部件，能够彻底地清除残留在机器上的残留色料、积炭、积垢、黑点黑斑和顽固污渍等。可用于换料换色和机器的维护清洗等。CE-CS 能通过热流道上最小的孔道，在清洗热流道时，应先清洗螺杆和机筒然后再清洗热流道。适用于清洗所有热塑性塑料如 PVC、EVA、POM、HDPE、LDPE、PP、聚烯烃树脂等。CE-CS 的工作温度是 140° C 至 350° C，使用前可根据清洗的材料调节机器的工作温度。根据要清洗的材料选择适合的温度尤为重要。对于旧机器或很久没有清洗的机器，由于机器内的积污太多并且常常紧紧粘附在机器上，因此在首次用 ULTRA PLAST 超洁清洗时需要的清洗剂用量会多于正常用量。为了确保彻底清洗干净，建议在清洗后再重复清洗一次。



**清洗料的准备：** 清洗料是将 CE-CS 和你的合适的生产用塑料粒子（可能的话用熔指<0.1 的高粘度 HDPE 粒子）按 8-10%的 CE-CS 与 90-92%的塑料粒子混合而成（**注意：不要使用超过指导使用比例的 CE-CS**）。

**清洗机制：** CE-CS 纯粹通过化学反应起清洗作用，由于其特殊的化学成分，任何杂质包括色料、结壳、黑点黑斑、锈蚀、顽固污渍都会软化去除并从机器中排出。清洗过程无需浸泡。CE-CS 不含任何研磨料，因此清洗不会对机器产生任何磨损。如果经常使用 CE-CS，将能避免机器金属元件氧化保护机器，使后继的清洗更加容易与便捷。

**安全成份：** CE-CS 无毒、无臭、不含溶剂、不损坏机器。CE-CS 所有配方组份均是 GRAS 成份（已被认证的安全成份）都已通过美国 FDA（食品及药物监管局）安全认证，食品或药物等相关产业也可放心使用。

**存储：** 应将产品存储于干燥、阴凉、避光处，保存期 12-18 个月。每次打开产品的包装使用后，应把剩余的清洗剂保存在密封性良好的容器中。清洗剂可能会产生气泡或融化结成凝块，但其清洗效力不受任何影响。

## ULTRA PLAST 超洁 CE-CS 清洗注塑机的使用说明

1. 准备清洗混合料：按 CE-CS：塑料粒子 = 8-10：90-92 的比率混合 CE-CS 和熔指<0.1 的高粘度中性无色塑料粒子（如 HDPE 或你的生产用塑料粒子，可能的话，用挤塑和吹塑类的 HDPE 塑料粒子）。
2. 增加机筒的温度 10-30°C，这个操作不是必须的，但增加温度会提高清洗效率。（**注意！对于 PVC 和 POM 材料不要调高温度，因为这两种材料不适用于高温清洗。**）
3. 添加没有混色的正常塑料粒子（选用合适的颗粒）到机器里，运行机器，直至从喷嘴口排出的塑料成浅色（如由红色变成浅粉色或由深蓝色变成浅蓝色）。
4. 排空机器，调整螺杆背压使其处于适合添加清洗料的水平（通常是 5-10 巴）
5. 添加混合好的清洗料（填满机筒），开始注塑清洗料。（**注意！禁止让清洗料留在料斗或筒体内或附在螺杆上而螺杆没有转动超过 2 分钟！**）
6. 让机器不断进行短促急射，直至出来的清洗料干净清洁。
7. 排空清洗料后，添加准备在新生产流程中要用的纯塑料粒子，暂时不添加色料（设定温度值及程序至正常）注塑直至确信没有清洗料残留在机器内（一般的生产使用的塑料粒子，塑料里不会呈现气泡状）。
8. 添加色料（如需要），然后开始产品的正常生产。

Ultra System SA

工厂地址：瑞士 Rue de l'ancienne pointe 30, 1920 Martigny,



## 超洁塑料机械清洗剂 CE-CS

与塑料粒子混合使用的浓缩固体清洁剂，产品编号：25

### 使用参考说明

#### ULTRA PLAST 超洁 CE-CS 清洗挤塑机的使用说明

1. 当需要清洗机器时，先停机，排出所有残留在料斗中的塑料粒子。若挤出装置的末端有滤料网，应摘下滤料网。
2. 添加还没有混色的正常塑料粒子（选用合适的粒子）到机器里，运行机器，直至出来的塑料成浅色（如由红色变成浅粉色或由深蓝色变成浅蓝色）。
3. 准备清洗混合料：按 **CE-CS**：塑料粒子 = 8-10 : 90-92 的比率混合 CE-CS 和熔指 $<0.1$  的高粘度中性无色塑料粒子（如 HDPE 或你的生产用塑料粒子, 可能的话，用挤塑和吹塑类的 HDPE 塑料粒子）。
4. 增加机器的温度 20-30%，这个操作不是必须的，但增加温度会提高清洗效率。（**注意！对于 PVC 和 POM 材料不要调高温度，因为这两种材料不适用于高温清洗。**）
5. 添加清洗混合料，低速运行机器，使其充满挤塑装置，开机直至清洗料从尽头处出来（出来的清洗料应呈现膨胀气泡状），若出来的塑料没有呈现膨胀气泡状，应减慢机器的运转速度。
6. 当机器的挤出装置有通气孔时，应关掉通气孔，如果有真空泵也要关掉，若有清洗料从通气孔出来，应稍微增加机器运行速度。
7. 对于大型挤塑机，让清洗料停留在挤出机内三分钟（如果可能）。
8. 低速运行机器，直至出来的清洗料干净清洁。
9. 在确认排空清洗料后，添加准备在新生产流程中要使用的纯塑料粒子，暂时不添加色料（设定温度值及程序至正常）注塑直至确信没有清洗料残留在机器内（一般的生产使用的塑料粒子，塑料里不会呈现气泡状）。
10. 添加色料（如需要），然后开始产品的正常生产。

#### ULTRA PLAST 超洁 CE-CS 清洗吹塑机的使用说明

1. 当需要清洗机器时，先关停喷射器，排出所有残留在料斗中的塑料颗粒。
2. 增加吹头的温度 20-30℃ 并降低筒体温度 20℃，此操作不是必须的，但增加温度可提高清洗效率。
3. 添加还没有混色的正常塑料粒子（选用合适的粒子）到机器里，运行机器，直至出来的塑料成浅色（如由红色变成浅粉色或由深蓝色变成浅蓝色）。
4. 准备清洗混合料：按 **CE-CS**：塑料粒子 = 8-10 : 90-92 的比率混合 CE-CS 和熔指 $<0.1$  的高粘度中性无色塑料粒子（如 HDPE 或你的生产用塑料粒子, 可能的话，用挤塑和吹塑类的 HDPE 塑料粒子）。
5. 添加清洗料，运行机器大约五分钟。牢牢关紧喷嘴，使清洗料能在喷嘴处产生强大抓附力，若不能达到效果，可以调节厚度，稍稍提高螺杆转速，使其增加抓附力，若出来的颗粒太呈液体状降低吹管的温度 30℃。
6. 让机器进行短促吹塑，直至出来的清洗料干净清洁。
7. 在确认排空清洗料后，添加准备在新生产流程中真正要生产使用的纯塑料粒子，记得打开喷嘴，暂时不添加色料（设定温度值及程序至正常）吹塑直至确信没有清洗料残留在机器内（一般的生产使用的塑料粒子，塑料里不会呈现气泡状）。
8. 添加色料（如需要），然后开始产品的正常生产。

**注意：**所有使用说明均为一般性说明，可能因机器类型及状况而异。如有问题，请联系我们。

宁波东健生物科技有限公司，杭州东剑科技有限公司，绍兴东鉴科技有限公司（网址：<http://www.dongjiantech.com>）

地址1：浙江省宁波市海曙区三支街135号A幢51号 102室

地址2：杭州市拱墅区上塘路966号2幢207室

地址3：绍兴市柯桥区齐贤街道西环路586号科创大厦A座1710

电话/微信： 17757449080、(0574) 8740-0600, 电邮/QQ: 3186113746@qq.com