

超洁, Ultra Plast

超
洁



塑胶机械清洗剂
Purging Compounds

超洁塑料机械清洗剂 HIGH - CS

即用型清洁剂, 产品编号: 15

使用参考说明

用途: ULTRA PLAST 超洁 HIGH-CS 是瑞士 Ultra System 公司专门研制的塑料机械即用型清洗料。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。HIGH-CS 可进入热流道系统清洗热流道。HIGH-CS 适用于清洗 PC (包括高透明 PC)、ABS、SAN、PMMA、PC/ABS、PS 等工程树脂。可用于换料换色和机器的维护清洗等。HIGH-CS 的工作温度是 240°C 至 320°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。



清洗机制: HIGH-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。HIGH-CS 不含任何研磨料, 因此清洗过程不会对机器产生任何磨损。如果经常使用 HIGH-CS, 将能避免机器金属元件氧化起保护作用, 使后继的清洗更加容易与便捷。

安全成份: HIGH-CS 无毒、无臭、不含溶剂、不损坏机器。HIGH-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。每次打开产品包装使用后, 应把剩余的清洗剂保存在密封良好的容器中。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 HIGH-CS 清洗注塑机的使用说明

注意! 禁止使用 PE 或者 PP 作为中间清洗材料

1. 添加还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)。
2. 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), 这个操作不是必须的。
3. 添加清洗料 (在加清洗料前和后都不要将螺杆排空, 这样清洗料和后续的生产料都更容易进入机器), 使其充满注塑机筒体, 开启注塑器。
(注意! 禁止让清洗料留在筒体内或附在螺杆上而螺杆没有转动超过2分钟!)
4. 让机器不断进行短促急射, 直至出来的清洗料干净清洁。
5. 当料斗空时, 添加准备在新生产流程中要使用的纯塑料粒子, 暂不添加色料 (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)。
6. 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

塑胶机械清洗剂
Purging Compounds



超洁塑料机械清洗剂 HIGH - CS

即用型清洁剂，产品编号：15

使用参考说明

ULTRA PLAST 超洁 HIGH-CS 清洗挤塑机的使用说明

1. 当需要清洗机器时，先使挤塑机停机，排出所有残留在料斗中的塑料粒子。
2. 若挤出装置的末端有滤料网，应摘下滤料网。
3. 添加还没有混色的正常塑料粒子（选用合适的粒子，**禁止使用 PE 和 PP 作为中间清洗材料**）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. 添加清洗料，增加温度 20-30°C（如果可能），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气泡状），若出来的塑料没有呈现气泡状，应减慢机器的运转速度。
5. 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，应稍微增加机器运转速度。
7. 低速运转机器，直至出来的清洗料干净清洁。
8. 添加准备在新生产流程中真正要生产使用的纯塑料粒子，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）。
9. 添加色料（如需要），然后开始产品的正常生产。

ULTRA PLAST超洁HIGH-CS清洗热流道的使用说明

1. 添加还没有混色的正常塑料颗粒，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）。如果原料来自于料仓，请关闭原料及色母粒输送管，确保机器内外无任何颜色。
2. 注入区温度最大应该不超过280° C。降低热流道的温度至260-280° C。
3. 降低注射压力至一半。
4. 往料筒中加入清洗料（具体量应该根据机器的尺寸）。
5. 用正常生产一半的注射压力像正常生产一样打模直至出来的产品清洁干净，我们建议使用手动操作模式并且不断在模具锁紧前检查有无残留部件留在模具中。
6. 把清洗料从机器中排出，然后就可以开始正常生产。
（注意！禁止让清洗料留在料仓或筒体内而螺杆没有转动超过2分钟！）

ULTRA PLAST超洁HIGH-CS用于停机运行时的使用说明

HIGH-CS清洗料可用作“抗氧化剂”保存在机器筒体/螺杆内，在周末或节假日，当关闭机器的温度时（即使此过程需要一段时间），用清洗料填充筒体和螺杆，并在关机期间将清洗料留存在机器内。当再次开机时，排出所有清洗料（当机器达到全部控制温度值时），注入少量新的清洗料（1-2公斤）将机器内的旧清洗料推出就可以开始生产了。

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。

绍兴东鉴科技有限公司（网址：<http://www.dongjiantech.com>）

浙江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 177 5744 9080, 电邮: 3186113746@qq.com