

超洁, Ultra Plast

超
洁



塑胶机械清洗剂
Purging Compounds

超洁塑料机械清洗剂 PET-C

即用型清洁剂, 产品编号: 16

使用参考说明

用途: ULTRA PLAST 超洁 PET-C 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。PET-C 可进入热流道系统清洗热流道。PET-C 是专门为清洗 PET 而特别设计的。可用于换料换色和机器的维护清洗等。PET-C 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: PET-C 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。PET-C 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 PET-C, 还能避免机器金属元件氧化对机器起保护作用, 使后继的清洗更加容易与便捷。

安全成份: PET-C 无毒、无臭、不含溶剂、不损坏机器。PET-C 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 PET-C 清洗注塑机的使用说明

1. 添加 PET 颗粒 (6-10) 公斤, 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 5-10 巴 (最好是 8 巴)。
3. 降低注料区温度至 260-280°C, 减慢螺杆转速, 添加清洗料 (需要的用量应该是筒体容量 1 到 2 倍 的)。注意: 在 添加清洗料前, 不要排空螺杆, 否则 PET-C 清洗料不易进入机器造成螺杆打滑, 清洗料成液体状滑出。
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. 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塑料粒子 (设定温度值及程序至正常), 然后开始产品的正常生产。

(注意! 禁止让清洗料停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!)

ULTRA PLAST 超洁 PET-C 清洗注塑机和热流道的使用说明

1. 如果是换颜色, 添加还没有混色的正常 PET 塑料粒子, 直至打模出来的部件成浅色 (如由红色变成浅粉色或由深蓝色变成浅蓝色)。
2. 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。
3. 设定注料区的温度为 260-275 ° C, 在螺杆末端/喷嘴区和热流道的最高温度应该是 285-290°C。

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 PET-C

即用型清洁剂，产品编号：16

使用参考说明

4. 调整螺杆背压使其处于 5-10 巴（最好是 8 巴），减慢螺杆转速。
5. 添加清洗料（能够充满筒体的量）。**注意：筒体在任何时间不能空，在添加清洗料前和以后，不要排空螺杆，否则 PET-C 清洗料不易进入机器造成螺杆打滑，清洗料成液体状滑出。**
6. 吹扫螺杆和喷嘴 2-3 次以便清洗出这些地方的污垢避免其进入热流道。
7. 将注射压力值降低到编程值的一半（到 50/60 巴），并将注射压力限制在低于 100 巴。
8. 在清洗料之后立即装入 PET 生产粒子，并从螺杆喷嘴口吹扫出来，直到所有清洗料从螺杆中出来。
9. 一旦清洗料从螺杆中喷出，向前移动螺杆，开始用 PET 打坯件。
10. 当坯件稳定且完整（3-4 模）时，再次加入清洗料并继续打坯件。
11. 直至出来的清洗料坯件干净清洗。必须非常小心地手动执行此操作，并且不断在模具锁紧前检查有无坯件或未成形的坯件残留在模具腔中。如果坯件看起来不完整，可以小幅度增加注射压力直到坯件成形完整。
12. 完成清洗后，将所有参数调回到正常生产设置，然后立即装入 PET 粒子开始正常生产。
（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！）
模具必须处于良好状态，尤其是在阀门关闭的情况下，否则可能会发生清洗料从阀门关闭处流出（清洗料的流动性高于普通 PET。）

ULTRA PLAST 超洁 PET-C 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，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。
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，应稍微增加机器运行速度。
6. 对于大型挤塑机，让清洗料停留在挤出机内三分钟。
7. 低速运行机器，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 PET-C 用于停机运行时的使用说明

PET-C 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，并在关机器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