

超洁, Ultra Plast

超
洁



塑胶机械清洗剂
Purging Compounds

超洁塑料机械清洗剂 PO-C

即用型清洁剂, 产品编号: 02

使用参考说明

用途: ULTRA PLAST 超洁 PO-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。PO-C 可进入热流道系统清洗热流道。PO-C 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。可用于换料换色和机器的维护清洗等。PO-C 的工作温度是 140° C 至 300° 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: PO-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。PO-C 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 PO-C, 将能避免机器金属元件氧化起作保护机器的作用, 使后继的清洗更加容易与便捷。

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

1. 当需要清洗机器时, 先使机器停机, 充分排出残留在料筒中的塑料粒子。
2. 增加筒体的温度 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 材料无需调高温度, 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. 排空筒体, 使螺杆处于机器最前部位置, 调整螺杆背压使其处于适合添加清洗料的水平 (通常是 5-8 巴)。
3. 添加清洗料, 使其充满注塑机筒体, 运行机器。清洗料在机器内的化学反应时间是: 对于不超过 200 吨大小的注塑机, 大概 40 秒; 对于超过 200 吨的大型注塑机, 大概 1 分钟。(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!)
4. 让机器不断进行短促喷射, 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)。
6. 添加色料 (如需要), 然后开始产品的正常生产。

ULTRA PLAST 超洁 PO-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。

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 PO-C

即用型清洁剂，产品编号：02

使用参考说明

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. 增加机器的温度 20-30℃。（对于 PVC 和 POM 材料无需调高温度，因为这两种材料不适用于高温清洗。）
5. 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。
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。
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）。然后开始产品的正常生产。

ULTRA PLAST 超洁 PO-C 清洗吹塑机的使用说明

1. 当需要清洗机器时，先停止喷射器，排出所有残留在料斗中的塑料颗粒。
2. 增加吹头的温度 10-30℃，降低挤出器第一区的温度 20-30℃。（注意！对于 PVC 和 POM 材料无需调高温度，因为这两种材料不适用于高温清洗。）
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. 添加清洗料，使其充满筒体和螺杆。
5. 尽量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（像水流）降低吹管的温度 30℃。
6. 运行机器，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。

ULTRA PLAST 超洁 PO-C 清洁注塑机和热流道的使用说明

1. 添加还没有混色的正常塑料粒子到机器里运行机器。
2. 根据塑料材料尽可能增加热流道的温度，最高可到 300° C。（注意！对于 PVC 和 POM 材料无需调高温度，因为这两种材料不适用于高温清洗。）由于这个操作需要一些时间，需要立即的进行。
4. 往机器中加入清洗料（需要的用量应该是筒体容量的一到两倍，具体量根据塑料和热流道的类型会有不同），像正常生产一样打模直至出来的部件清洁干净。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。（应先吹扫螺杆和喷嘴以便清洗出这些地方的污垢避免其进入热流道）。
5. 当出来的部件基本干净，停机但最长不要超过 3 分钟，然后开机继续打模，如果出来的部件清洁干净则可开始正常生产。如果出来的部件仍带有彩色条纹，表示没完全干净，需要再添加一些清洗料继续打模（根据机器的尺寸，大约需要添加 1-2 公斤）。直至出来的部件清洁干净。然后就可以开始正常生产。

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