

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-E

即用型清洁剂, 产品编号: 06

使用参考说明

用途: ULTRA PLAST 超洁 PO-E 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-E 适用于清洗所有热塑性塑料如 EVA、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-E 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: PO-E 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-E 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 PO-E, 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: PO-E 无毒、无臭、不含溶剂、不损坏机器。PO-E 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-E 清洗注塑机的使用说明

1. 当需要清洗机器时, 先停机, 完全排空残留在料筒中的塑料粒子。
2. 增加每段螺杆分段的温度 30-40°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, 开启注塑器, 直至清洗料移动到喷嘴区, 启动装置喷入模具。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-E 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。

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 PO-E

即用型清洁剂，产品编号：06

使用参考说明

2. 若挤出装置的末端有滤料网，应摘下滤料网。
3. 增加筒体温度 30-40°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。）
4. 添加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）。
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）。
10. 添加色料（如需要），然后开始产品的正常生产。

ULTRA PLAST 超洁 PO-E 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°C，这个操作不是必须的，但增加温度可提高清洗效率。（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，使其充满料筒。
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 20-30°C。
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-E 用于停机运行时的使用说明

PO-E 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