

Purging Compound

パージ剤

Coratex

液体 USA



別材料に替えたり、色を替えたりする時にはパージ剤が必要となります。パージ液に最少量の可塑化剤量を混ぜるだけで、粘り着いたコンタミを取り除きます。キャリアレジン無しで使用すれば、金属酸化部分の研磨機能があります。

注意：水に溶けません、アンモニア臭が少しあります。可燃性。
本品は30%が溶媒液ですので、食品や調理室の近くに置かないで下さい。

混合容積比率 (%)

対象樹脂	液 / 樹脂
ABS	1/50
NYLON	1/20
PE(HD&LD)	1/100
PP	1/50
PVC	1/30
ST	1/30

発注コード	容量	価格
CPC1	760g	

NPT パージ

ペレット USA



化学反応でパージングするタイプです。最も効果的な新しいパージングテクノロジーがこのNPTパージです。より少ない時間、より少ないコストでプラスチックでも、シリンダーに残るすべてのトレースを取り除きます。

NPTは色または樹脂変えで溶けにくい残留物を取り除きます。NPTは化学的に熱に反応する濃縮ペレットから成ります。NPTは混合または準備時間を必要としません。そして、クリーンアップサイクルを短くし、直接機械に注ぎ込むだけです。FDA 認証。無臭です。アセタール、デルリンには使用できません。

発注コード	容量	使用温度範囲	価格
45105	2.2kg	71 ~ 315°C	

ロヂライト

ペレット EU



溶けない状態で通過します。EU製シリンダー洗浄剤

- 樹脂のように熔融流動状態にはならず、多少軟化した状態でシリンダー内を通過し、樹脂スクラップでは落とせない樹脂分解物まで短時間に除去。
- 広範囲の温度で使用できるので、いかなる熱可塑性樹脂にも使用可能です。
- 着色材料から透明材料の交換にも効果を発揮します。
- スクリー式射出成形機、押出成形機、中空成形機に使用します。
- 使用温度：320°C

洗浄に要する量

適応機種	スクリー径	使用量
射出成形機	40mm	5 ~ 10 ショット
射出成形機	40mm	約 500g
	90mm	約 2kg
中空成形機	120mm	約 3kg

発注コード	粒サイズ	適応機種	容量	価格
SRL-S	2 ~ 4mm	射出 (スクリー式)、 押出、中空成形機	25kg	

クリスタルパージ

Made in Japan

少量で素早くスクリーをきれいに洗浄します。



- 色替え、材料替え、炭化異物の洗浄用に開発したパージ剤です。
- ペレット形状で直入れ方式なので、素早く簡単にパージ作業ができます。
- 自己排出性にも優れており、パージ剤の残留がありません。
- 白煙・刺激臭が極めて少なく、作業環境に配慮してあります。

パージ剤の使用量

機械の種類	使用量 (目安)	
	機種	使用量
射出成形機	50 ~ 90 ton	0.3 ~ 0.5 kg
	100 ~ 150 ton	1.0 ~ 1.5 kg
	200 ~ 600 ton	2.0 ~ 4.0 kg
	700 ~ 1300 ton	4.0 ~ 9.0 kg
押出成形機	40 mm	1.0 ~ 3.0 kg
	65 mm	5.0 ~ 8.5 kg
	90 mm	9.0 ~ 12.0 kg
	120 mm	15.0 ~ 25.0 kg

発注コード	使用温度	適応樹脂	特徴	容量	価格
TCLP-S	180 ~ 320°C	AS, PP, ABS, PVC, POM, PMMA, PC 等	化学発泡系で低残留性の強力タイプ	25kg 入	
TCLP-G	180 ~ 270°C	PE, PP, POM, PBT, ABS, エラストマー等	標準タイプ シール用としても最適		
TCLP-G2	180 ~ 350°C	PE, ABS, POM, PBT, PET, ナイロン, PPS 等	低温域から高音域まで幅広い万能タイプ		
TCLP-G3	180 ~ 350°C	PVC, PE, ABS, PBT, PET, PPO, PC, PPS 等	フィラー入りのかき取りタイプ		
TCLP-H2	190 ~ 350°C	PE, PP, ABS, PBT, ナイロン, LCP, PPS 等	剥ぎ取り緑が強いタイプ		
TCLP-M3	190 ~ 350°C	PP, ABS, POM, PBT, PC, PPS, PEI, PES 等	フィラー入りのかき取り剥ぎ取りタイプ		

1. 成形していた材料をシリンダー内から全量排出する。(空にする)
2. ホッパー内を掃除する。
3. クリスタルパージを必要量ホッパー内に投入する。
4. 背圧を下げてスクリーを回転させ、ノズルからクリスタルパージが排出されてきた事を確認し、射出・計量を繰り返しパージを実施する。
5. パージが完了したら、必ずホッパー内を掃除してから次の成形材料を投入する。
6. 成形材料でクリスタルパージを完全にシリンダー内から全量排出し、成形を開始する。