

超级浓缩螺杆清洗剂 KYD-PG

产品简介:

本产品是超浓缩颗粒状清洗剂, 适用于清洗螺杆、螺筒、模头、模具、热流道等。清洗时只需添加 10%的浓缩颗粒到正常生产所用的塑料粒子中, 混合搅拌均匀, 然后从下料口倒入, 采用正常生产工艺将清机料排出机器, 即可将机器内部残留的颜色、黑点、积碳、荧光、降解物清理干净。

本品为浅灰色颗粒状, 可清洗温度范围 100-400℃, 适用于所有塑料清洗, 很短时间内即可清洗干净, 并且本品清洗后不会产生任何残留。

产品特点:

环保	无毒、无气味、易降解
安全	不含重金属及磷、氮等物质, 符合 RoHS 要求
高效	清洗能力强, 短时间内即可清洗干净, 比市场上同类产品清洗速度快 1-2 倍
成本低	不需要用新料清洗, 粉碎料、浅色回收料、水口料均可, 不会对清洗效果有任何影响

注塑机的清洗说明:

1) **原料准备:** 根据机器的大小准备合适的树脂原材料, 建议一次性多配一些清洗料, 添加超浓缩清洗剂 10%到树脂原材料中。备注: 原料可选择新料、粉碎料、回料、水口料等, 不会对清洗效果有任何影响;

2) **排空设备:** 将注塑机内部残留的料子排空;

3) **倒入清机料:** 从主喂料口倒入配制好的清机料;

4) **调整背压:** 注塑机背压调为零背压, 让机器清洗的时候螺杆转速慢点, 选择自动或手动熔胶再射出也可以;

5) **过程控制:** 清洗过程中出料口的颜色由深变浅, 或者黑点数量由多变少, 就可以停止加料, 此时在螺筒里面停留一螺筒清洗料, 停留时间 3-5 分钟。

注意: 如果颜色较深, 或遇到顽固残留物, 一次清洗不干净, 需要第二次清洗, 清洗流程一样, 清机料用量是第一次的一半即可, 螺筒内停留时间也降至 2-3 分钟;

6) **排空清机料:** 清洗差不多干净了, 把背压加大, 让熔胶自动射出 (不需再转动螺杆清洗)。因为大多数注塑机的射嘴部分是最难清洗的, 此方法可以使注塑机射嘴里面的脏污自动排除来, 很快就可以把射嘴里面的颜色清洗的干干净净;

7) **下料口清扫:** 洗完注塑机之后, 需要清理下料口, 要看到炮筒里面的螺杆, 用风枪把下料口吹干净即可, 或者用布、纸巾擦拭干净;

8) **冲洗:** 清洗完成后, 用少量树脂将设备冲洗干净即可开始正常生产。

产品图片参考:

