

化学的洗浄システム

ALLESKLAR (アレスクラ)

F-273-a-0403

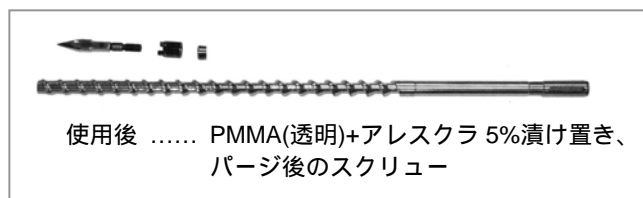
2004年6月改訂

(製造元：株界面工学研究所)

ベースレジンに「ALLESKLAR」5%をブレンド使用することで、100%化学的な作用(界面工学)により、射出成型機や連続押出機のスクリューなどや、金型及びホットランナー内の炭化物の除去と内部洗浄が行え、樹脂替え、色替えが容易に行えます。

目的

炭化物除去、ゲル化除去、異物除去、樹脂替え、色替え
金型(ホットランナー)洗浄、ギアポンプ洗浄、アダプタ洗浄、ダイス洗浄、口金洗浄



原理

金属と極めて親和性の高い物質を使用して機械内の金属に薄い液体膜を形成し、樹脂・炭化物を金属表面から浮かし微弱な樹脂圧で残留物を排出します。

メリット

1. 無機物を使用していない。

金属表面を傷つけること無く樹脂通路(金型やホットランナーなど)の洗浄が出来ます。
パージした樹脂は型物として取り出せ、型物は粉碎後再利用が可能です。
臭気がありません。

2. 環境保全 = ゴミ “ 0 ” の実現

「ALLESKLAR」はPEベースのマスタバッチで、生産樹脂に入るPEは極めて少量です。
再利用における実生産樹脂に1%ブレンドしてもPEの含有量は微量で、生産品の物性には影響を与えません。・・・産業廃棄物化を防げます。

3. ランニングコスト低減

ホットランナー内も洗浄出来るためメンテナンスが低減します。
一般的には保温停止し炭化防止を行います、「ALLESKLAR」は熱源を切ることで電気代が節約されます。

■ 使用方法 ■

1. 「ベースレジン 95%」に「ALLESKLAR5%」をブレンド使用。
2. 炭化物の除去は漬け置き法によります。
生産樹脂温を守って「ALLESKLAR5%」をブレンドした樹脂を機械内に入れ、機械の熱源を切り機械を室温まで下げます。
週の初めに熱源をいれ成形温度に到達したら成形を始めます。…このとき炭化物が排出されます。
機械内の炭化物の量により、3 - 4 回の漬け置き法を繰り返してください。
炭化物が無くなれば、その後は機械を停止する時に漬け置く事で分解掃除も不要となります。

■ 使用上の注意 ■

1. 塩ビにご使用の場合、他のベースレジンに置き換えて下さい。
2. 本製品の成分の中に「有機ホウ素化合物」が約 7.5%含有しております。医療用品等にお使いの場合安全性をご確認下さい。

■ 価格 ■

75,000 円 / 5kg