

# 射出成形機使用手順 Procedures for Injection Molding Machines

## 1 洗浄する樹脂の排出

- ▼ ①背圧を上げて押出吐出にて樹脂がノズルより出なくなるまで排出してください。
- ▼ ②ホッパー部のエアブローを実施してください。

## 2 タフトレース™の投入

- ▼ ③前進限にセットしたスクリーが後退しない程度の背圧に設定してください。
- ▼ ④スクリー回転数を100rpm程度に設定してください。
- ▼ ⑤タフトレース™を投入して洗浄開始。
- ▼ ⑥色換えはノズルより排出される樹脂の色を目視にて確認し、最後に2~3ショット計量・射出を行うとノズル部の洗浄に効果があります。
- ▼ ※樹脂換え、ヤケ除去の場合は色での判断は困難ですので、使用量の目安を参考にしてください。

## 3 タフトレース™の排出(後材料への切換え)

- ⑦タフトレース™が出なくなるまで排出し、ホッパー部のエアブローを実施してください。
- ⑧後材料を投入して押出吐出で切換えを行い、タフトレース™の残留が無いことを確認して、背圧を成形条件に合わせ計量・射出を数回繰り返した後に成形を開始してください。

## Discharge Cleaning Resin

- ①Increase backpressure and discharge until resin no longer comes out of the nozzle.
- ②Perform airblow to the hopper.

## Add TOUGHTRACE™

- ③Set the backpressure to a level that the screw in the forward most position will not retract.
- ④Set the screw speed to approximately 100rpm.
- ⑤Add TOUGHTRACE™ and begin cleaning.
- ⑥When changing colors, visually confirm the color of the resin discharged from the nozzle, and then weigh and extrude two or three more shots to effectively clean the nozzle.
- ※When changing resins or to remove burn, judging by color may be difficult, so also please refer to the guideline for use below.

## Discharge TOUGHTRACE™(When changing to next material)

- ⑦Continue discharging until TOUGHTRACE™ is gone and then perform airblow to the hopper.
- ⑧Add the next material and discharge until the material changes, and then confirm that no TOUGHTRACE™ is remaining. Set the backpressure to the proper molding conditions, and then weigh and inject material several times before beginning to mold.

### ホットランナーに使用する場合

- 上記①~⑥の操作にてスクリー・シリンダーを洗浄した後にノズルタッチし、計量・射出の繰り返しでホットランナー部を洗浄してください。
- ホットランナーの洗浄の際は金型を開いてのフリーショットと、金型を閉じてのキャビティ内への打ち込みの両方を実施すると効果的です。キャビティ内に打ち込む場合は、オーバーバックに注意が必要です。計量を下げてください。

### 洗浄が困難な場合

- 上記①~⑥の操作でスクリー・シリンダーの洗浄が困難な場合は、シリンダー内にタフトレース™を充填し5分程度滞留させてから排出する使用方法をお勧めいたします。

### When Using in Hot Runners

- After cleaning the screw and cylinder using the procedures of steps ① through ⑥ above, touch the nozzle, and then clean the hot runners by repeatedly weighing and injecting.
- When cleaning the hot runners, shooting both free shots with the mold open and cavity shots with the mold closed is most effective. Avoid over packing when shooting cavity shots. Use a lower weight.

### Cleaning Problems

- If problems occur while cleaning the screw and cylinder using the procedures of steps ① through ⑥ above, charge the cylinder with TOUGHTRACE™, let sit for approximately five minutes, and then discharge.

### 使用量の目安

成形機容量 (型締め力)	タフトレース™の使用量 (kg)
75t	0.5
150t	1.0
400t	3.0
800t	5.0
1300t	9.0

### The guideline for use

Molding Machine Capacity (Clamping Force)	Quantity of TOUGHTRACE™ Used (kg)
75t	0.5
150t	1.0
400t	3.0
800t	5.0
1300t	9.0