

押出成形機使用手順 Procedures for Extrusion Molding Machines

1 洗浄操作手順

①前材料をホッパーレベルの下限まで排出して、エアブロー後にタフトレース™を目安量投入してください。

※他樹脂とタフトレース™は混合しないでご使用ください。使用量・切換え時間が増えます。

②スクリー回転数は高めに設定してください。(スクリー負荷に注意)

※インフレーションの成膜洗浄時は、引取り速度を下げると成膜が安定します。

③ダイスから排出される色を目視にて確認して終了を判断してください。

※樹脂換え・ヤケ除去では目安量を参考にしてください。

④洗浄終了後、タフトレース™を可能な限り排出してから、後材料をホッパーに投入して切換えしてください。後材料への切換えは目視にて、発泡状態・色でご判断してください。

⑤スクリーンの交換は後材料に切換え後に実施してください。

注:初めて洗浄剤を使用する際は、シリンダー内の滞留物(ヤケ・ゲル化物等)を大量に排出するため、スクリーンが詰まる可能性がありますので、トルク・圧力にご注意ください。

2 留意点

①ベント付の押出機では、ベントの吸引は行わないでください。

※タフトレース™の発泡が阻害されて、洗浄効果が低下します。

②加工温度条件は推奨温度内であれば変更の必要はありません。

※Tダイの端部の洗浄が遅い場合は、ダイス設定温度を10~20℃程度下げる事をお勧めします。

Cleaning Procedures

①Discharge the previous material to the lower limit hopper level, perform airblow and then add an appropriate amount of TOUGHTRACE™.

※Do not mix TOUGHTRACE™ with other resins. The quantity to be used and the changeover time will increase.

②Set the screw speed to a relatively high speed. (Be careful of excessive screw loads.)

※During inflation film forming cleaning, reducing the pull speed will stabilize film formation.

③Visually confirm the color discharged from the die to decide when to stop.

※When changing resins or to remove burn, please refer to the guideline for use below.

④After cleaning is complete, discharge as much TOUGHTRACE™ as possible and then add the next material to the hopper. The changeover to the next material is visually determined by the color and foaming condition.

⑤Replace the screen after changing over to the next material.

Note: If a cleaning agent is being used for the first time, large quantities of buildup (burned and gelled material) from inside the cylinder will be discharged. Screen may clog so carefully watch the torque and pressure.

Points of Concern

①Do not apply aspiration to the vent when using a vented extruder.

※TOUGHTRACE™ foaming will be hindered and the cleaning performance will be reduced.

②Changing the temperature is not necessary if the processing temperature conditions are within the recommended temperatures.

※If cleaning speed at an end of the T-die is slow, the die set temperature should be lowered by around 10 to 20℃.

使用量の目安

成形機容量 (スクリー径)	タフトレース™の使用量 (kg)
40mmφ	2.0
60mmφ	4.0
80mmφ	8.0
100mmφ	16.0
120mmφ	25.0

※上記数量は目安であり、ダイス形状で差異があります。

The guideline for use

Molding Machine Capacity (Screw Diameter)	Quantity of TOUGHTRACE™ Used (kg)
40mmφ	2.0
60mmφ	4.0
80mmφ	8.0
100mmφ	16.0
120mmφ	25.0

※The above quantities are estimates and may vary depending on die condition.