

1種類で低温樹脂から
高温樹脂まで
幅広く使える利便性。

パージ剤

射出成形機用・押出成形機用

ラピックス

RAPIX

使用上の注意事項、他

- お客様によって使用条件が異なりますので、ご使用前には必ず弊社迄、詳細をご確認ください。
- ホットランナーへご使用される際は、弊社まで技術内容をご確認の上ご使用ください。
- 別途の安全データシートまたは製品に記載されている注意事項をご参照ください。
- 日本国内における食品衛生法、食品、添加物等の規格基準(昭和34年厚生省告示第370号)に適合します。
- 本品のお取り扱いの不適正からくる障害や損害につきましては、その責任を負いかねます。

山一化学工業株式会社

本社 〒110-0005
東京都台東区上野1-10-12

TEL: (03) 3835-3851

FAX: (03) 3835-1128

※ 当カタログ記載の製品は、改良に伴い予告なく一部製品を変更させていただくことがあります。

YAMACHI

ラピックスは低残留性、色替え・樹脂替えの時間短縮、無臭・非腐蝕性、洗淨効果抜群。さらに1種類で低温樹脂から高温樹脂まで幅広く使えるのが特徴です。

ラピックスの代表的グレード

グレード	適応機材	適応樹脂	成形温度	備考
#230	射出	汎用樹脂	170~300℃	汎用グレードの様々な樹脂に適応。
MS-003	射出	ポリアミド(PA)、ポリブチレンテレフタレート(PBT)、ポリカーボネート(PC)、ABS樹脂、AS樹脂、ポリアセタール(POM)、ポリスチレン(PS)等	170~340℃	汎用樹脂、エンジニアリング樹脂の様々な樹脂に適応。
ANC	射出	ポリフェニレンキシド(PPS)、ポフェニレンエーテル(PPE)、ポリフェニレンオキシド(PPO)、ポリアミド(PA)、液晶ポリマー(LCP) ポリカーボネート(PC)、各種高温樹脂	285~360℃	エンジニアリング樹脂、スーパーエンジニアリング樹脂の様々な樹脂に適応。
SS#30	射出	AS樹脂、ABS樹脂、PC-ABS、各種難燃樹脂、液晶樹脂、メチルメタクリレート(PMMA)、ポリブチレンテレフタレート(PBT)、ポリフェニレンサルファイド(PPS)、ポリエチレンテレフタレート(PET)、ポリカーボネート(PC)、ポリスチレン(PS)、ポリアミド(PA)等	180~340℃	ガラス20%。樹脂替えや、濃い色から薄い色への色替えに適応。異物除去に適応。
MS-007	射出 (ホットランナー)	ポリカーボネート(PC)、メチルメタクリレート(PMMA)、ポリスチレン(PS)等	180~320℃	透明・スモーク樹脂への切り替えに適応。
#750	射出・押出 (ホットランナー)	ABS樹脂、ウレタン等	160~260℃	スクリーを抜き取り作業に適応。
MM	射出・押出 (ホットランナー)	ポリプロピレン(PP)	170~220℃	PP樹脂の色替えに最適。
HR	ホットランナー	ポリプロピレン(PP)	180~260℃	金型への打ち込みが可能。ホットランナー内の樹脂替えに最適。

* ホットランナー洗淨は金型を開きゲートパージを行ってください。

●ラピックスの使用量目安/100トン:0.5kg~1.0kg/500トン:3.0kg~5.0kg/1,300トン:9.0kg~10.0kg
(使用温度範囲:160℃~340℃)

* 荷姿:25kg袋入り



スクリー位置は前進限で!

これが洗淨時の基本操作です。

ベント機の場合はベントホールを開けて、下記の4つの注意に従ってください

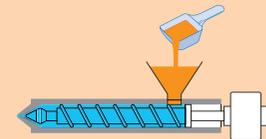
パージはラピックスを投入。次のステップで!

- バレル温度は成形時のままにしてください。
- ホッパー内はできるだけきれいに!
- バレル内の樹脂はできるだけカラにします。
- 金型とノズルヘッドは離しておく。

STEP 1

ホッパーを充分洗淨し前樹脂をバレル内から追い出した後、ラピックスを投入します。

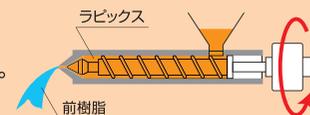
POINT 初めて使うグレードの場合は少量ずつ投入して下さい。



STEP 2

スクリーを前進限にし回転操作で前樹脂からラピックスに切りかえていきます。

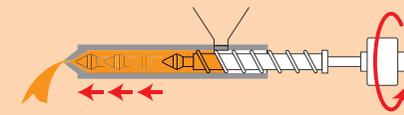
POINT 中速で行って下さい。



STEP 3

バレル内がラピックスに切りかわったら寸動射出でラピックスを追い出します。

POINT この際、背圧は高め高速射出をして下さい。



STEP 4

ラピックスを出来るだけ追い出したら次樹脂を投入し、STEP3の操作で切りかえていきます。完全に次樹脂に切りかわったらパージ終了です。

