

スクリューからホットランナーまで  
色替え・樹脂替えの作業率向上  
さらに今まで出来なかった  
炭化物不良の対策に

# エコパージ<sup>®</sup> ECOPURGE

荷姿

20Kg 袋入り

YAMAI CHI

## 特長

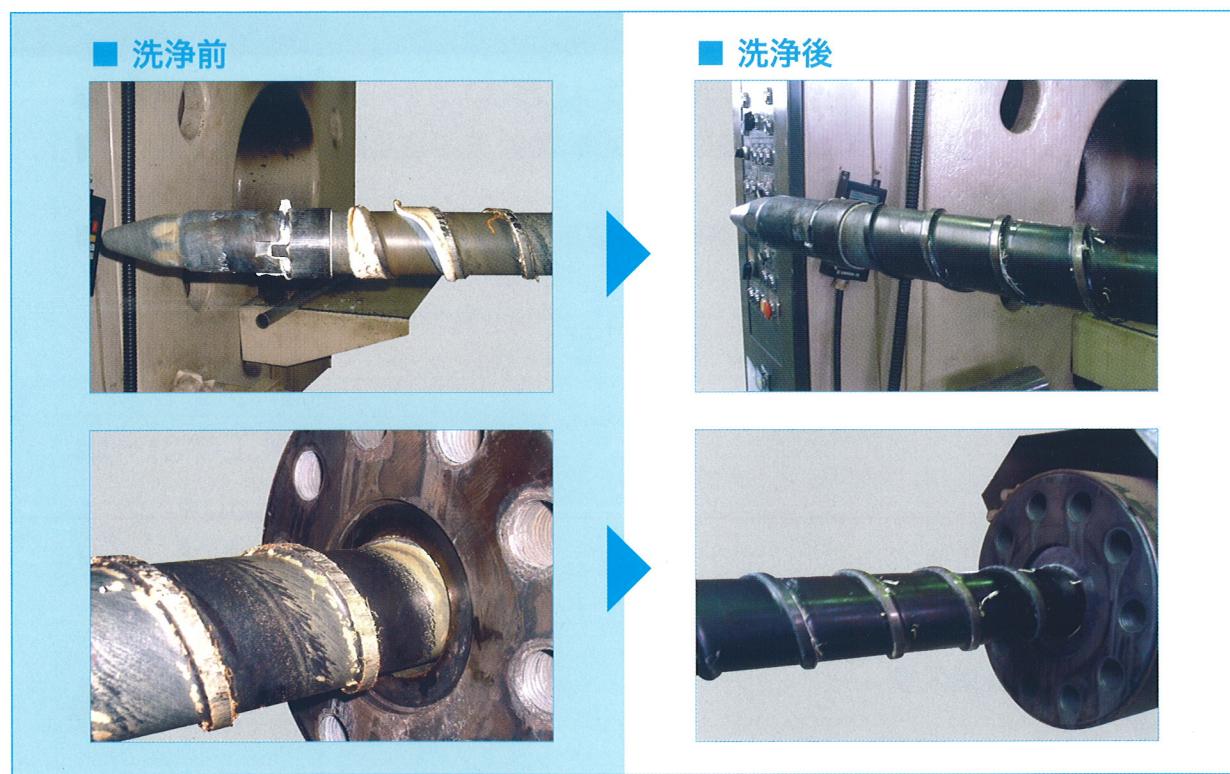
従来時間のかかる色替えや除去できなかった炭化物が洗浄できます

樹脂替え 色替え	樹脂替え・色替えも従来のパージ剤より 使用量が約30%低減します	▶ 産業廃棄物の低減
残留性	低残留	▶ 生産効率アップ
炭化物	滞留させることにより炭化物を 軟化させ除去します	▶ 異物不良の低減
ホット ランナー	ホットランナー金型にも 滞留・置換できます	▶ 金型メンテナンスの 低減・異物不良の低減

### ■ 使用例

使用目的 : スクリュー炭化物除去  
使用パージ剤 : エコパージD  
成形機 : 850t

対象樹脂 : PC-ABS  
パージ方法 : エコパージDで20分滞留



エコパージ 使用量目安 : 製品計量の3倍~5倍

# エコパージ使用方法

YAMAICHI CHEMICAL INDUSTRY

## 1 通常パージで使用するには

### ■準備

使用樹脂や温度にあったエコパージのグレードを選んでください  
前樹脂を排出しバレル内を空の状態にしてください

### ■操作方法

エコパージを投入し手動もしくは自動でパージを行ってください  
目視レベルでパージ剤のだんごの色が変われば、洗浄完了となります

## 2 炭化物除去などより効果的に使用するには

### 前樹脂の追い出し

- ▼  
▼  
▼ バレルの中をカラにしてください

### エコパージを投入

- ▼  
▼  
▼ 温度は前樹脂のまま  
(但しパージ剤の使用温度範囲で)

### ハナダレでエコパージを排出

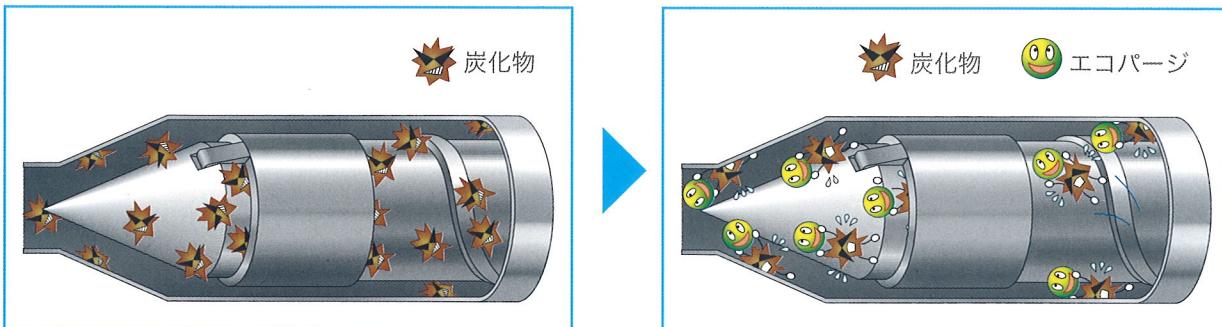
- ▼  
▼  
▼ スクリュー位置を前進限にし、スクリューがバックしない程度に背圧をかける  
ノズル先端まで前樹脂から完全にエコパージに切り替える

### エコパージで滞留(製品計量の1.5倍で)

- ▼  
▼  
▼  
▼  
▼ 炭化物除去の目的の場合、時間は20分以上を目安にしてください  
色替え・樹脂替えも滞留させるとより効果的です
- 休日時には?  休日はエコパージで置換しておくとより効果的です。  
置換後はバレルのヒーターをダウン(電源停止)してください。

### エコパージを排出(この際寸動射出で)

## 炭化物除去のイメージ図



注意 スクリューの汚れがひどい場合は、あらかじめ分解・洗浄してからエコパージをご使用ください。

グレード	適応機材	適応樹脂	使用温度	置換性
エコパージV	射出	ABS・PC・PS・AS PC-ABS・PBT・PA PC-PET・PET PC-PS	200°C~320°C	○
エコパージD	射出	PP・PC-ABS・ POM・PBT	180°C~280°C	○
エコパージH	射出	HDPE・LDPE	160°C~260°C	○

## ◆ 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



〒110-0005  
東京都台東区上野1-10-12  
TEL: 03-3835-3851  
FAX: 03-3835-1128



〒324-0412  
栃木県大田原市蛭田1-221