

プラスチック成形機用洗浄材

アムテクリーンA のご紹介

株式会社 アムテック

アムテクリーンAの特徴

汎用樹脂から超エンブラまでの洗浄が可能

アムテクリーンAは使用温度(洗浄樹脂種)毎に4種類の適用グレードを準備し、一般汎用樹脂の色替え作業から超エンブラの樹脂替え作業まで、あらゆる洗浄作業に対応します。

強力な洗浄能力を発揮

アムテクリーンAの画期的な素材構成により、シリンダー内はもちろん、ノズルやダイス部分についても、抜群の洗浄能力を発揮します。

洗浄時間の短縮、作業の簡素化を実現

アムテクリーンAは各グレード共、少量使用で十分な洗浄効果を発揮する為、洗浄時間の短縮が図られると同時に洗浄作業自体も簡素化されます。

スピーディーな樹脂替え(色替え)作業を実現

アムテクリーンAは、洗浄後のシリンダー内の残留が非常に少ない為、後続樹脂によるパージロスが少なくなり、スピーディーな樹脂替え(色替え)作業を実現します。

洗浄作業のトータルコストダウンに有効

アムテクリーンAの使用により、樹脂替え(色替え)作業における材料費、作業費を含むトータルコストを大幅に改善します。

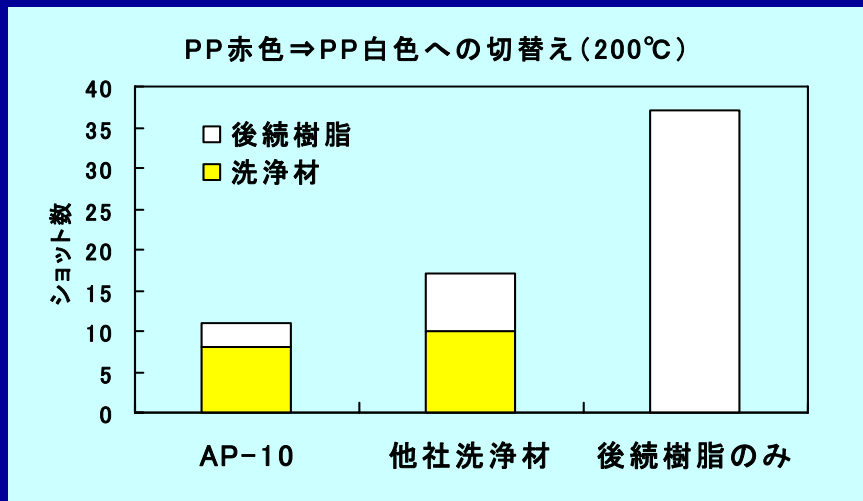
アムテクリーンA グレード一覧

グレード名	推奨使用温度	適用可能樹脂種
AP-10	180 ~ 250°C	【一般汎用樹脂】 PP・PS・ABS・PE・POM・PA・等
AP-21	250 ~ 320°C	【各種エンプラ】 PA・PBT・変性PPE・PC・等
AP-22	230 ~ 370°C	【耐熱汎用樹脂・各種エンプラ・超エンプラ】 耐熱ABS・PE・PA・PBT・PC・変性PPE・ PPS・LCP・PES・PEEK・等

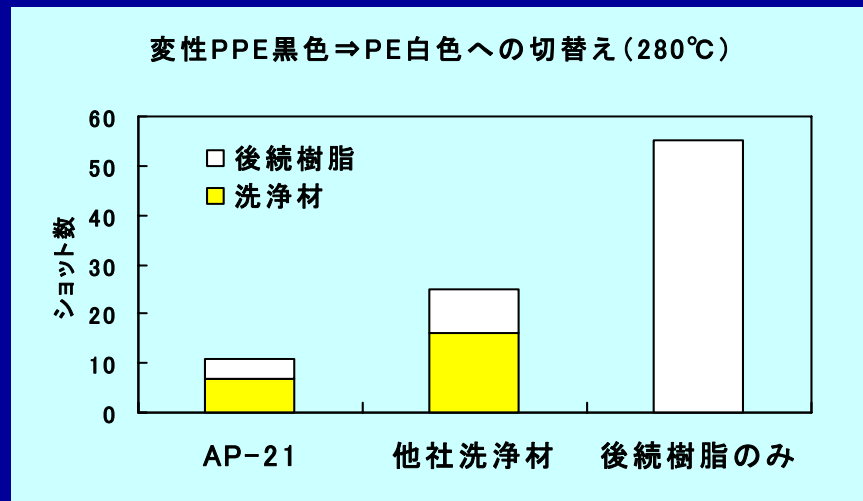
- 各グレード共、形状はペレット状で、梱包仕様は紙袋25kg詰めです。
- 各グレード共、一般射出成形機用の洗浄材です。押出し成形機やホットランナー式成形機での使用については成形機の種類や成形条件によっては使用出来ないか、洗浄効果にばらつきが出る可能性があります。
- AP-21、AP-22、AP-23は推奨使用温度領域に重複部分がありますが、各グレード共、素材構成及びそれに伴う洗浄メカニズムが異なりますので、同じ温度域での使用においても、グレードによっては洗浄効果のレベルが異なる場合があります。

アムテクリーンA の使用効果例

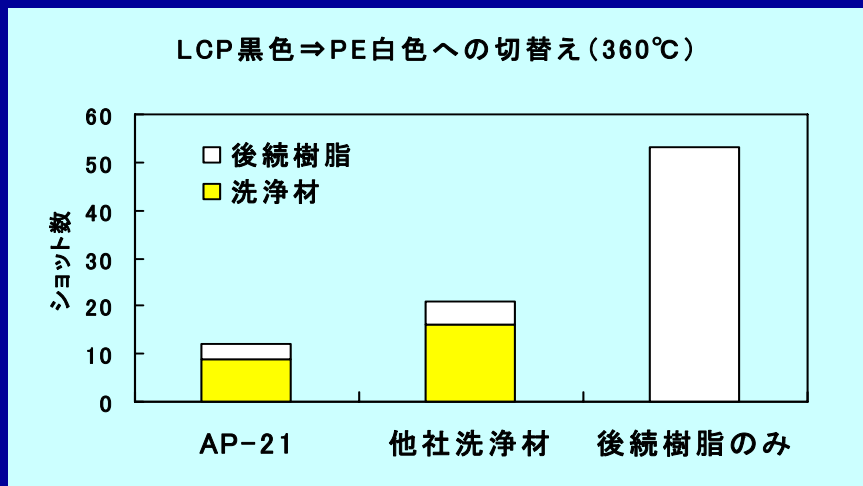
【AP-10】—色替え—



【AP-21】—樹脂替え—



【AP-22】—樹脂替え—



アムテクリーンA による洗浄手順

先行樹脂による成形終了

⇒ 基本的にシリンダー温度を変更する必要はありません。

投入ホッパー内清掃

⇒ 樹脂ペレット投入ホッパー内に残留ペレットがない事を確認します。

アムテクリーンA を
ホッパー内に投入

⇒ 成形機の状態、使用樹脂、温度、樹脂色によってアムテクリーンAの使用量が変化します。(事前に最適使用量の確認が必要です。)

ノズルより連続パージ

⇒ アムテクリーンA を滞留させる必要はありません。
⇒ 先行樹脂色がパージ残留物に残らなくなるのを確認します。

後続成形樹脂を
ホッパー内に投入

⇒ アムテクリーンA が投入ホッパー内に残留していない事を確認します。

ノズルより連続パージ

⇒ アムテクリーンA がパージ残留物に残留していない事を確認します。

後続樹脂による成形開始

⇒ パージ残留物が成形品に混入しない様、事前に区別、廃棄します。

洗浄作業

●本資料の各種データは当社の試験に基づいたものであり、絶対的なものではなく、又これを保証するものではありません。

●アムテクリーンA は広い使用条件において洗浄効果を発揮しますが、それぞれの洗浄効果のレベルや洗浄に必要な量は、使用条件(温度、樹脂種、成形機、等々)によって異なる場合があります。ご使用に際しては、事前の試行による適正グレードの選定、適正使用量の確認をお願い致します。

●アムテクリーンA をご使用の際は、MSDS(製品安全データシート)をご確認頂き正しくお使い下さい。

株式会社アムテック **AMTEC** Co.,Ltd.

〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3-1-1

Tel 06-6866-8508

Fax 06-6864-1446