

产品名称： 清洗剂  
 适用范围： 注塑机或挤出机生产过程中需换料、换色时的设备清洗。  
 生产厂家： 烟台市富嵩塑胶有限公司

202211版

品名规格	清洗剂-FS501A-白 (曾用名：清洗剂-FS517)	清洗剂-FS502A-白 (曾用名：清洗剂-FS518)	清洗剂-FS503A-白 (曾用名：清洗剂-FS519)
主要成分	PC	PP	PE
助剂	松脱剂、润滑剂等	松脱剂、润滑剂等	松脱剂、润滑剂等
辅料	无碱玻纤（少量）	无碱玻纤	无碱玻纤
塑化温度 (C°)	220C°	165C°	155C°
熔融指数 (g/10min)	11 (300C°, 1.2kg)	5.4 (230C°, 2.16kg)	3.2 (230C°, 2.16kg)
参考使用温度	250-290C°	190-220C°	190-220C°
适用范围	PBT、PS、AS、ABS、PC、 PC+ABS合金、PMMA等	PP、PE、TPE、TPV、PA等	PP、PE、TPE、TPV、PA等
作用原理	清洗剂在设备中加热塑化后，经混链与附着于炮筒和螺杆上的残留物料熔融，使结垢松动、脱落，再利用将要使用的材料冲洗清除残留物。		
注塑机使用方法	1.把设备温度调节至参考温度，若料筒中残留物料塑化温度高于清洗剂塑化温度，需要将温度调至高于待清洗残留物料的塑化温度。 2.先退出射出台，即喷嘴离开模具；把料筒内料清空后，清理喂料料斗，然后投入螺杆清洗剂。 3.用反复计量和射出过程（在高背压情况下挤出前用材料效果较好），螺杆转速和射出速度尽量调大，止回阀处残留较多的可以反复清洗几次。 4.螺杆清洗干净后，清理料斗，将要使用的材料投入料斗中。 5.将设备设定为将用材料的成型条件，重复步骤3，将料筒内物料清空即可。		
挤出机使用方法	1.把设备温度调节至参考温度，若筒体中残留物料塑化温度高于清洗剂塑化温度，需要将温度调至高于待清洗残留物料塑化温度。 2.清理喂料料斗，投入适量螺杆清洗剂，先打开主机转速，把筒体内物料尽量清空后，再打开喂料。 3.打开主机转速调至待生产产品使用的正常参数，将清洗剂挤出，也可以重复2-3次使用挤出后的清洗剂，使螺杆清洗更彻底。 4.清洗剂挤出干净后，清理喂料料斗，将要使用的材料少量投入喂料料斗中。 5.将设备调至产品生产参数，开启喂料，将筒体内物料清空即可。		
产品用量	清洗剂每次用量约为炮筒/筒体溶胶量的2-2.5倍，具体用量根据产品不同会有所差异。		
声明	以上信息为我司内部实测验证所得，有关本产品的使用信息仅供参考。本产品对设备无腐蚀性，但长期大批量使用会对筒体或螺杆有轻微磨损，客户需根据具体使用条件选择产品。		