

グラスウール（GW）配合パージ剤 ecomaru 洗浄方法について

**ecomaru はGWを高配合し黒点除去性能を最重視したパージ剤で、
射出成型機のシリンダー内部洗浄専用のパージ剤です。**

【期待効果】

- ① 黒点不良、色残り不良の削減
- ② パージ剤や捨て打ち使用量の削減（購入コスト、廃棄物コスト減）
- ③ 洗浄時間短縮による機会損失の削減

(1) 推奨パージ方法

自動パージ + ショートパージの併用を推奨します

ショートパージとは、「計量を少なく」「高速射出」を繰り返す方法です。

- ☒ 弊社の 80 トン成形機の場合、例えば計量を 15 ミリ設定、
スピードを通常の 100 ミリ/sec を 120～150 ミリ/sec に上げた設定で洗浄します。
- ☒ 回転数や温度は前材料の成形条件のままです。
- ☒ この方法は、後材による ecomaru の排出時でも有効です。

【洗浄操作 例】

- ① ecomaru で前材料を自動パージか回転パージで洗浄し全量排出を確認する。
 - ② 自動パージなら 4 ショット目から上記ショートパージに設定を切替える。
(洗浄が不足している場合は ecomaru を追加投入して下さい。)
 - ③ 洗浄終了後に後材料や排出用 PP などで ecomaru を完全に排出し置換する。
 - ④ 成形品にて外観等異常がないことを確認する。
- ※ 洗浄後の温度変更は ecomaru 排出置換後にお願いします。
- ※ 油圧機や、旧式の電動機では使えない場合もあります。

(2) パージ剤排出について

- ☒ 他社パージ剤は、排出用グレード(2 度洗い用)を使うよう推奨していますが、
当社は 2 度洗いグレードは販売せず、他の安い方法を提案します。
- ☒ ecomaru で洗浄後、後材捨て打ち、若しくは、以下の方法で置換してください。
- ☒ 「GWS」は AS 樹脂を使用しています。
AS 樹脂は金属との濡れ性が良く、洗浄後は完全に排出しないと成形不良の原因になります。特に後材が透明樹脂の場合は細心の注意が必要です。
PP(MFR5～10)を 2 度洗い用として使用していただき、使用する量はパージ剤と同量を目安として、貴社環境下で最適化を図ってください。
尚、透明材料への置換の場合、PP はパージ剤使用量の 1.5 倍が目安となります。
- ☒ 「GWP」は PP 樹脂を使用しています。洗浄後は低 MFR の PP、PE で排出して下さい。