



肯天Ultra Purge™ 5150 即用型螺杆清洗剂使用方法

注塑 – 清洗螺杆与炮筒：

1. 将机台往后移动，脱离模具。确保在加入螺杆清洗剂前，下料口余有原料。
2. 手动将料斗与下料口的残余带色物质清除干净。
3. 往料斗中加入Ultra Purge™ 螺杆清洗剂（加入量为充满炮筒的存胶量）。
4. 注意不要通过任何加热的部位或色母加入口往炮筒加Ultra Purge™螺杆清洗剂。
5. 凭颜色判断，空射至能看到Ultra Purge™螺杆清洗剂。
6. 只有十分难清洗的颜色，才需要对螺杆进行浸泡，任何情况下，浸泡时间不要超过三分钟，过长时间的浸泡无助于提高清洗效果。
7. 趁下料口存有物料，加入生产用料，进行材料置换。
8. 通过空射，将螺杆清洗剂置换干净。
9. 如果清洗效果没有完全实现，请再重复一次上述操作。

注塑 – 开模清洗热流道：

1. 确保在加入螺杆清洗剂前，下料口余有原料。
2. 建议升高热流道与射嘴温度30° C。
3. 手动将料斗与下料口的残余带色物质清除干净。
4. 往料斗中加入Ultra Purge™ 螺杆清洗剂（加入量为充满炮筒的存胶量）。
5. 注意不要通过任何加热的部位或色母加入口往炮筒加Ultra Purge™螺杆清洗剂。
6. 通过热流道空射至能看到Ultra Purge™螺杆清洗剂，射出量可凭颜色判断。
7. 只有十分难清洗的颜色，才需要对螺杆、流道进行浸泡，浸泡时间不要超过三分钟。
8. 趁下料口存有物料，加入生产用料，进行材料置换。
9. 通过热流道空射模，将螺杆清洗剂置换干净。
10. 如果清洗效果没有完全实现，请再重复一次上述操作。

注塑 – 合模清洗热流道：

1. 本方法不适合于表面硬度低于45 HRC的镜面与热流道。
2. 确保在加入螺杆清洗剂前，下料口余有原料。
3. 建议升高热流道与射嘴温度30° C。
4. 手动将料斗与下料口的残余带色物质清除干净。
5. 往料斗中加入Ultra Purge™ 螺杆清洗剂（加入量为充满炮筒的存胶量）。
6. 注意不要通过任何加热的部位或色母加入口往炮筒加Ultra Purge™螺杆清洗剂。
7. 通过热流道空射至能看到Ultra Purge™螺杆清洗剂，射出量可凭颜色判断。
8. 只有十分难清洗的颜色，才需要对螺杆、流道进行浸泡，浸泡时间不要超过三分钟。
9. 趁下料口存有物料，加入生产用料，进行材料置换。
10. 通过注塑 4-5 模，将螺杆清洗剂置换干净，调整工艺参数进行正常生产。
11. 如果清洗效果没有完全实现，请再重复一次上述操作。

特别提醒：

1. 本材料非常适合结晶树脂、PE、PP、PA、POM、ABS、PS、PVC、TPU、等清洗。
2. 本材料使用温度为160° - 350° C。
3. 本材料在80° C开始融溶，请勿通过加热线往机台进料。
4. 测试时勿用超过建议用量进行清洗。
5. 进行热敏感材料进行清洗时，请勿提高机台温度。
6. 对难以脱模的部件，请勿进行成型清洗。



ULTRA
PURGE