

# オレフィン系パージ剤 SK ウォッシュ

機械の色替え作業、異物の除去等、機械を洗浄する為には、多くの時間やコストが掛かります。また、洗浄時に使用する樹脂量も大量に必要となります。

SK ウォッシュは、機掃時間短縮、洗浄時の樹脂使用量削減を可能とする洗浄剤です。

品名	PPT 10M660	PPT 10M863
推奨機械	射出成型機	射出成型機
推奨温度	220℃～260℃	220℃～260℃
有効成分	軟質フィラー	軟質フィラー + 界面活性剤
用途	ABS、アクリルなどの洗浄	オレフィン系樹脂の洗浄

## SK ウォッシュの特長

### 1. 高洗浄力

高い洗浄力により、ナチュラル洗浄と比べ樹脂の使用量削減や作業時間の短縮が見込めます。また、色替え時間の短縮だけでなく、シリンダー内の異物除去の効果も御座います。

### 2. 扱いやすさ

スクリー、シリンダーのみではなく、スプールやホットランナー金型に付着した着色剤の洗浄が可能です。ノズルと金型を接触した状態で丸ごと洗浄が出来る為、スムーズに次工程へと移行する事が可能です。

### 3. 低残留性

洗浄剤が機械内に残りにくい為、次工程への影響が少なく廃棄物を削減する事が可能です。

# SK ウォッシュの洗浄力

## PP ホモによる洗浄

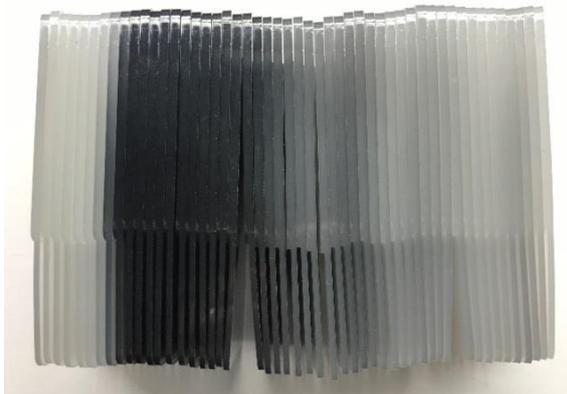


## SK ウォッシュによる洗浄

☞ 清掃に必要な樹脂量、時間を軽減可能

## PP ホモによる洗浄後の工程

1 枚目 → 50 枚目



## SK ウォッシュによる洗浄後の工程

1 枚目 → 50 枚目



☞ ロス率改善、クレーム発生リスクの低減に

## 採用実績

- ✓ PC-ABS、ABS 後の清掃に使用。次工程への色引きが無くなった (10M660)
- ✓ PP 成型時の色替え時に使用。ミスショット 20 個以上⇒5 個に減少 (10M863)
- ✓ 導電カーボン配合品生産後に清掃。他社品含む 8 種類の内、1 位タイ (10M660、10M863)

## ご使用方法

- ① 前工程の材料をシリンダー内部から排出して下さい。
- ② 金型からノズルを離れた状態で SK ウォッシュを流し、シリンダー内部を清掃して下さい。
- ③ 金型とノズルを接触させ、SK ウォッシュを用いて射出成型を行って下さい。
- ④ 次工程の樹脂でシリンダー内部の置換を行い、次工程に移行して下さい。

## 使用上の注意

※400℃以上で有害な分解ガスが発生する恐れがあります。高温での使用はお控え下さい。

※高圧条件下やせん断発熱が著しく発生する様な条件下では、上記以下の温度でも分解する可能性が御座います。防塵マスクの着用、換気扇の使用を推奨致します。

※使用樹脂、機械加工条件により洗浄効果が変わります。必ず実際の成形加工条件等で御試験をされてからご使用下さい。

※本製品はシール材では御座いません。洗浄終了後、速やかに次工程樹脂へと切り替えて下さい。