



【特徴】

- ・成形機内の樹脂替え、色替え時のロス率、ロスタイムを大幅に減らす事が出来ます。
- ・ノズル、ダイスなどを取り外さなくても、成形機の洗浄を簡単に効率良く行う事が出来ます。
- ・射出成型機、中空成形機、押出成形機、ニーダーなどの広範囲の成型機に使用出来ます。
- ・再生、ペレット化する事により、繰り返し使用出来ます。

【使用方法】

- ・パージ用樹脂は、使用している樹脂に引き続いてホッパーに投入します。
- この時、成形機の温度が130～200℃の場合は、低温タイプのDFDJ-0964 を使用します。
- 200～300℃の場合は、高温タイプのNUC-0965を使用します。
- * 成形機の停止前に流す事で、成形機の中で樹脂が熱劣化する事を防ぐ事ができます。
- 再始動する場合は、通常のポリエチレンと同様のヒートアップで使用する事が出来ます。
- * 成形機の分解清掃の前に流す事で、特殊な配合剤の効果により、スクリー、ダイス等より簡単に樹脂を剥がし取る事が出来ます。
- ・パージ効率をあげるには、スクリー回転数を「高→低→高」と変えたり、一度シリンダーが空になるまで押出した後にパージ用樹脂を投入すると効果的です。
- ・パージ用樹脂を流し出して吐出量が低下する場合は、パージ用樹脂がスクリーの回りを滑る事があります。その際、ナチュラルのポリエチレンと半々に混合して投入して下さい。
- その後、流れが一定になったらパージ用樹脂に切り替えて下さい。

銘柄	MFR	推奨成形温度 (℃)	ポリ衛協 自主規制登録
	(g/10min)		
DFDJ-0964	2	130～200	[B]EL-56873
NUC-0965	1.1	180～300	[B]EL-56948

注)本カタログの数値は代表的な値を示したものでありますから、本材料使用上の手引きとしてのみご使用下さい。

【性能比較】

卓上押出機テスト(320℃)

	NUC-0965	DFDJ-0964
パージ効果	○	○
剥離性	△	◎
臭い	○	×
発煙	◎	×
耐熱性	◎	△
発泡性	◎	△
硬さ	○	○
白色性(冷却後折り曲げ時)	○	◎

φ65mm押出機加工テスト(200℃)

	NUC-0965	DFDJ-0964
パージ効果	△	◎
剥離性	△	◎
臭い	○	○
発煙	◎	△
耐熱性	○	○
発泡性	○	○