

超级浓缩螺杆清洗剂 JW-PG

产品简介：

本产品是超浓缩颗粒状清洗剂，适用于清洗螺杆、螺筒、模头、模具、热流道等。清洗时只需添加 10%的浓缩颗粒到正常生产所用的塑料粒子中，混合搅拌均匀，然后从下料口倒入，采用正常生产工艺将清机料排出机器，即可将机器内部残留的颜色、黑点、积碳、荧光、降解物清理干净。

本品为浅灰色颗粒状，可清洗温度范围 100-400℃，适用于所有塑料清洗，很短时间内即可清洗干净，并且本品清洗后不会产生任何残留。

产品特点：

环保	无毒、无气味、易降解
安全	不含重金属及磷、氮等物质，符合 RoHS 要求
高效	清洗能力强，短时间内即可清洗干净，比市场上同类产品清洗速度快 1-2 倍
成本低	不需要用新料清洗，粉碎料、浅色回收料、水口料均可，不会对清洗效果有任何影响

注塑机的清洗说明：

- 1)原料准备：**根据机器的大小准备合适的树脂原材料, 建议一次性多配一些清洗料, 添加超浓缩清洗剂 10%到树脂原材料中。备注：原料可选择新料、粉碎料、回料、水口料等, 不会对清洗效果有任何影响；
- 2)排空设备：**将注塑机内部残留的料子排空；
- 3)倒入清机料：**从主喂料口倒入配制好的清机料；
- 4)调整背压：**注塑机背压调为零背压, 让机器清洗的时候螺杆转速慢点, 选择自动或手动熔胶再射出也可以；
- 5)过程控制：**清洗过程中出料口的颜色由深变浅，或者黑点数量由多变少, 就可以停止加料, 此时在螺筒里面停留一螺筒清洗料, 停留时间 3-5 分钟。

注意：如果颜色较深，或遇到顽固残留物，一次清洗不干净，需要第二次清洗，清洗流程一样，清机料用量是第一次的一半即可，螺筒内停留时间也降至 2-3 分钟；

6)排空清机料：清洗差不多干净了，把背压加大，让熔胶自动射出（不需再转动螺杆清洗）。因为大多数注塑机的射嘴部分是最难清洗的, 此方法可以使注塑机射嘴里面的脏污自动排除来, 很快就可以把射嘴里面的颜色清洗的干干净净；

7)下料口清扫：洗完注塑机之后，需要清理下料口，要看到炮筒里面的螺杆, 用风枪把下料口吹干净即可, 或者用布、纸巾擦拭干净；

8)冲洗：清洗完成后，用少量树脂将设备冲洗干净即可开始正常生产。

产品图片参考：

