

化学的洗浄システム

ALLESKLAR (アレスクラ) (製造元：(株)界面工学研究所)

ベースレジンに「ALLESKLAR」5%をブレンド使用することで、100%化学的な作用(界面工学)により、射出成型機や連続押出機のスクリーなどや、金型及びホットランナー内の炭化物の除去と内部洗浄が行え、樹脂替え、色替えが容易に行えます。



目的

炭化物除去、ゲル化除去、異物除去、樹脂替え、色替え
金型(ホットランナー)洗浄、ギアポンプ洗浄、アダプタ洗浄、ダイス洗浄、口金洗浄



原理

金属と極めて親和性の高い物質を使用して機械内の金属に薄い液体膜を形成し、樹脂・炭化物を金属表面から浮かし微弱な樹脂圧で残留物を排出します。

メリット

- 無機物を使用していない。
 - 金属表面を傷つけることなく樹脂通路(金型やホットランナーなど)の洗浄が出来ます。
 - ページした樹脂は型物として取り出せ、型物は粉碎後再利用が可能です。
 - 臭気がありません。
- 環境保全＝ゴミ“0”の実現
「ALLESKLAR」はPE ベースのマスタバッチで、生産樹脂に入る PE は極めて少量です。再利用における実生産樹脂に1%ブレンドしてもPEの含有量は微量で、生産品の物性には影響を与えません。産業廃棄物化を防げます。
- ランニングコスト低減
 - ホットランナー内も洗浄出来るためメンテナンスが低減します。
 - 一般的には保温停止し炭化防止を行いますが、「ALLESKLAR」は熱源を切ることで電気代が節約されます。

使用方法

- 「ベースレジン 95%」に「ALLESKLAR5%」をブレンド使用。
- 炭化物の除去は漬け置き法によります。
生産樹脂温を守って「ALLESKLAR5%」をブレンドした樹脂を機械内に入れ、機械の熱源を切り機械を室温まで下げます。
週の初めに熱源をいれ成形温度に到達したら成形を始めます。…このとき炭化物が排出されます。
機械内の炭化物の量により、3-4回の漬け置き法を繰り返してください。
炭化物が無くなれば、その後は機械を停止する時に漬け置く事で分解掃除も不要となります。

使用上の注意

- 塩ビにご使用の場合、他のベースレジンに置き換えて下さい。
- 本製品の成分の中に「有機ホウ素化合物」が約7.5%含有しております。医療用品等にお使いの場合安全性をご確認下さい。

アレスクラ

- アレスクラ PE ベース 1箱 (5kg 入り)
- アレスクラ PP ベース 1箱 (5kg 入り)



東京都品川区東大井5-12-10 大井朝陽ビル1F
TEL : 03-6810-4751 FAX : 03-6810-4766
E-mail : jtd@jtdtky.co.jp

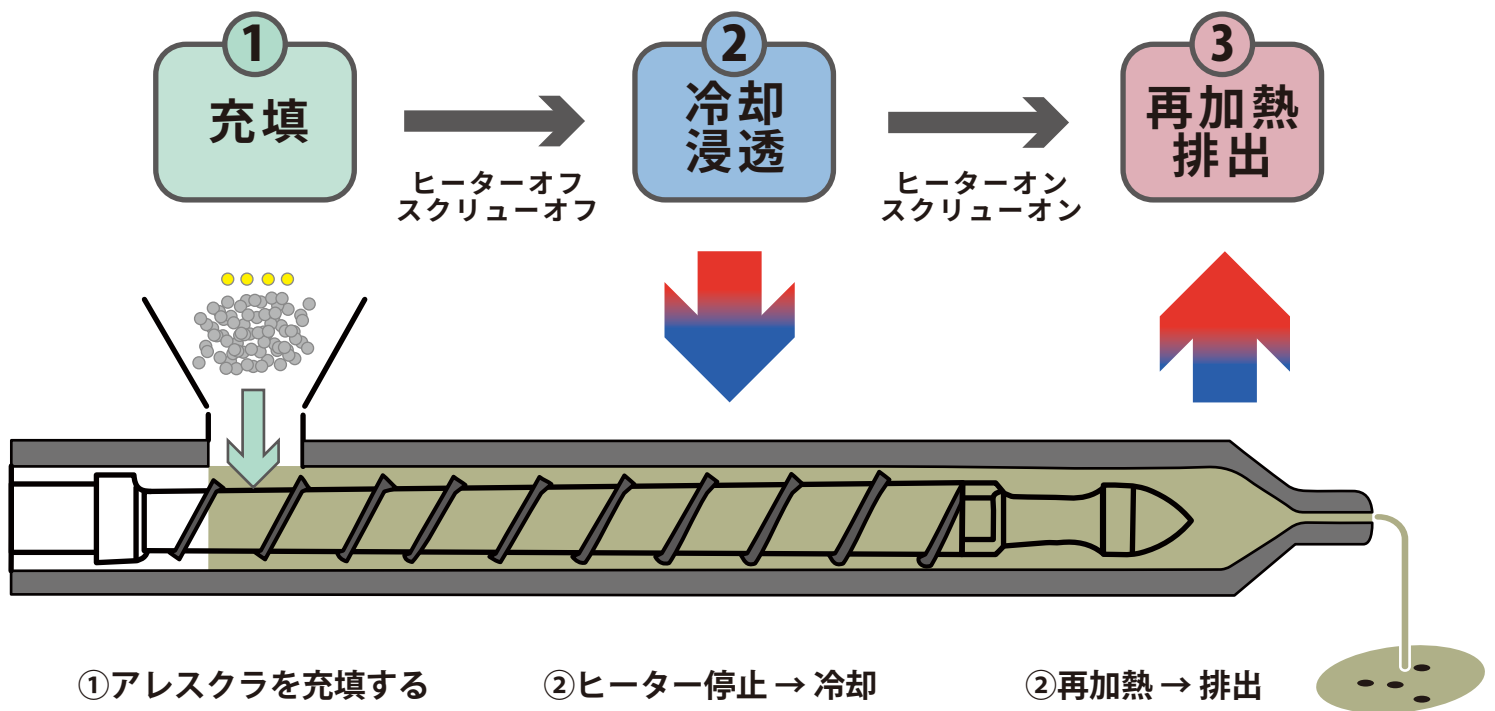
ALLESKLAR

特徴

アレスクラは内包された界面活性剤がシリンダ内の金属に浸透し、付着した残留物を引き剥がして排出させる樹脂洗浄剤です。炭化物の除去にも優れ、無機物を含まずホットランナーにも流し込めるといった特徴があります。



使用方法



①アレスクラを充填する

- ・アレスクラ 5%
 - ・希釈レジン 95%
- を混合しシリンダー内に充填します

②ヒーター停止 → 冷却

機械内の温度を下げて金属部の熱収縮を促します。常温程度まで下がれば十分です。

②再加熱 → 排出

再び樹脂を加熱し残留物とともに排出します。

希釈するレジンには自由にご選択いただけます、バージンでなくても構いません。

130~300℃帯で流せる樹脂であれば原則問題なく使用できます。生産樹脂と混合したり、前回洗浄で排出した樹脂を破碎して希釈レジンとして使用することも可能です。汎用樹脂であればHDPEを推奨しております。