



## 肯天Ultra Purge™ PMMA 即用型螺杆清洗剂使用方法

### 注塑-换色-清洗螺杆与炮筒:

1. 射空料斗与炮筒内的余料，将机台往后移动，脱离模具。
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（加入量为一满炮筒的存胶量）。
4. 凭颜色判断，空射至能看到Ultra Purge™螺杆清洗剂。
5. 为了达到最佳清洗效果，建议空射2-3次后停止转动螺杆，以对其浸泡3分钟，过长时间的浸泡无助于提高清洗效果。
6. 料斗射空，加入生产用料，进行材料置换。
7. 通过空射，将螺杆清洗剂置换干净。
8. 如果清洗效果没有完全实现，请再重复一次上述操作。

### 注塑-换模换材料-清洗螺杆与炮筒:

1. 射空料斗与炮筒内的余料，将机台往后移动，脱离模具。
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（加入量为一满炮筒的存胶量）。
4. 通过空射将料斗内的Ultra Purge™螺杆清洗剂射空。
5. 如果要转模，在料斗射空的前提下，先将炮筒温度设为120° C、待机状态。
6. 当转模完成，准备开机，将炮筒温度设为后续生产材料的温度，并往料斗加入一炮筒存胶量的Ultra Purge™螺杆清洗剂。
7. 为了达到最佳清洗效果，建议空射2-3次后停止转动螺杆，以对其浸泡3分钟，过长时间的浸泡无助于提高清洗效果。
8. 料斗射空，加入生产用料，进行材料置换。
9. 通过空射，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-开模-清洗热流道:

1. 射空料斗与炮筒内的余料，将机台往后移动，脱离模具。
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（加入量为一满炮筒的存胶量）。
4. 通过空射至能看到Ultra Purge™螺杆清洗剂，射出量可凭颜色判断。
5. 为了达到最佳清洗效果，建议空射2-3次后停止转动螺杆，以对其浸泡3分钟，过长时间的浸泡无助于提高清洗效果。
6. 重复上述步骤4-5直至将料斗内清洗剂射空。
7. 开模，用金属或纸板保护好后模。
8. 往料斗加入0.5-1炮筒的存胶量，透过热流道空射，将料斗射空。
9. 加入生产材料，空射进行材料置换。
10. 空射4-5次后，设定正常操作参数。
11. 正常生产。

Ultra Purge™ PMMA 加工温度范围是：200° C  
280° C。

### 特别说明:

- 不要通过受热部位加入材料，Ultra Purge™ PMMA 在80° C开始熔化
- 螺杆浸泡不要超过建议的时间
- 一次用量不要超过建议的用量以节省用量
- 当清洗热敏感材料时，不用升高机台设备的温度
- 不要在Ultra Purge™ PMMA 允许温度范围之外使用

