プラスチック成型機用洗浄剤

NEO PURGE

シリーズ

ネオパージ

ネオパージ F1 エフワン

ネオパージ F2 エフツー

ネオパージ N2 エヌツー

COLORS PLASTICS Nihon Kasei COLORANTS FOR PLASTICS

日本化成株式会社

日本化成㈱がご提案する、洗浄剤 NEO PURGE シリーズのラインナップです。

① ネオパージ	洗浄 ○	無機フィラー ―	コーティング ―
② ネオパージ F1	洗浄 ○	無機フィラー ○	コーティング ―
③ ネオパージ F2	洗浄 ○	無機フィラー ○	コーティング ○
④ ネオパージ N2	洗浄 ○	無機フィラー ―	コーティング ○

高品質 × 低コスト × 低消費量

プラスチック成型機用洗浄剤 ネオパージシリーズは 着色剤メーカーの日本化成が研究開発し、用途に合わせて短時間で成型後の色替え作業、又は成型樹脂の交換作業の洗浄専門剤として開発したものです。ペレットタイプになっているので、作業時の取り扱いが簡単で、あらゆる成型機に対応ができ、通常の成型温度でご使用できます。

又、従来の ネオパージ 無機フィラーを添加した ネオパージ F1は「高濃度の色剤」「洗浄が困難な樹脂」「炭化物(コンタミ)」の洗浄に効果的です。
更に、スクリュー、シリンダーをコーティングし、パージ後の残留物を減少する効果をプラスした ネオパージ F2、ネオパージ F2の無機フィラー不使用タイプネオパージ N2などニーズに合わせた商品を取り揃えてますので当社営業マンにご相談してください。

ネオパージの使用量の目安

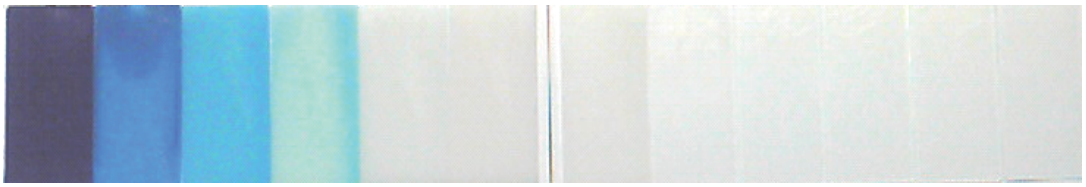
型締め力(ton)	80	125	200	650	1,300	3,000
使用量(kg)	0.4～0.8	0.6～1.2	1～2	3～6	7.5～15	15～30

ネオパージの使用量のデータは標準的なものであり、実際の使用量は使用目的・洗浄する樹脂・成型機によって異なりますので、目安としてご参照ください。

洗浄効果 (当社テスト結果 60トン小型射出成形機使用)

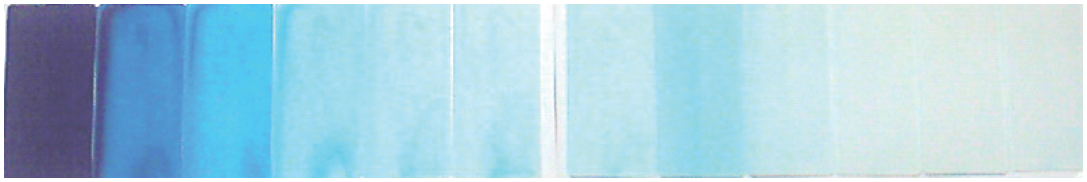
当社60トン小型射出成型機を使用してネオパージとナチュラル原料の洗浄効果を比較。
前樹脂に青色PP、後樹脂にナチュラルPPを使用。
上段:前樹脂の青色PP排出後、ネオパージ500g投入、更にナチュラルPP500g投入。40ショット目で色換え、残留物排出完了。
下段:前樹脂の青色PP排出後、ナチュラルPP1000gを投入。40ショット目で青色残留。

ネオパージ使用



1.ショット　20.ショット　40.ショット

ナチュラル原料使用



1.ショット　20.ショット　40.ショット

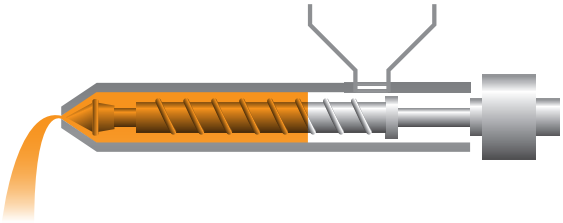
ネオパージの洗浄手順

ネオパージ シリーズ は同じ手順です。

STEP1

成形終了後、旧樹脂を排出します。

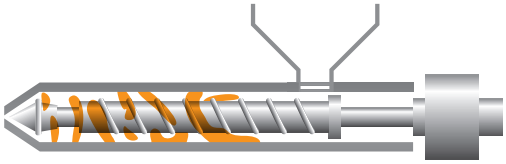
※成形終了後、シリンダー内の樹脂をすべて排出します。



STEP2

ホッパーの内部を清掃します。

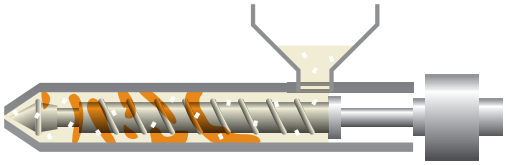
※ホッパーのよごれをウエスなどで拭き取ります。



STEP3

ネオパージを適量投入して洗浄します。

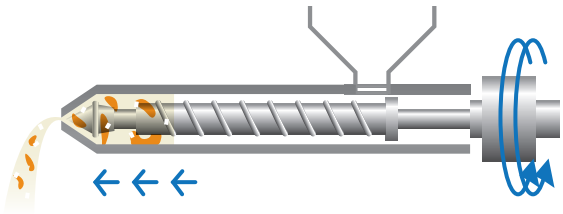
※ネオパージ適量をホッパーより投入し、スクリューを回転させ、3分～5分滞留します。特に汚れが落ちにくい場合は、ネオパージを成形機内に充填したままスクリュー回転を停止して、3～5分の滞留を繰り返す事で、洗浄効果が得られます。



STEP4

ネオパージをシリンダーノズルから排出します。

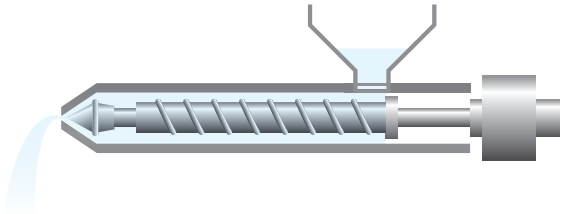
※滞留後スクリューを回転し汚れた樹脂とネオパージを排出します。



STEP5

成形用原料を流します。

※洗浄作業終了後、次工程の原料を流します。



（20kg 袋入り目）

当社製洗浄剤	商標	ネオパージ／NEO PURGE
	商標登録済	登録第5402129号
		プラスチック成型機用熱可塑性樹脂系洗浄剤（製造工程用のものに限る。）

ネオパージ試験報告

※300℃を超える成形温度の条件下でもネオパージを支障なく使用でき効果が発揮されることが確認されました。

目　的：高温度時の性能確認　　試験場所：名古屋市工業研究所　　日　　時：平成25年3月18日
成形機：住友SE185　　使用樹脂：ポリカーボネート　　成形温度：300℃～360℃

試験内容

成形温度①300℃ ②320℃ ③340℃ ④360℃の4段階の温度変化をつけて、それぞれの洗浄効果の確認を行う。
まず①300℃の成形温度から行い、ポリカーボ黒色樹脂を流し次にネオパージを投入し洗浄した後にポリカーボ原色を流し色が完全に抜けたかの確認、同様の方法で300℃、320℃、340℃、360℃と温度変化をつけ順に試験を行いました。

COLORS
PLASTICS

プラスチック用着色剤メーカー

Nihon Kasei
COLORANTS FOR PLASTICS

http://www.n-kasei.co.jp/

日本化成株式会社

●本　　社	〒544−0015	大阪府大阪市生野区巽南5丁目12番11号	TEL:06-6793-6600(代)	FAX:06-6793-6604
●流通センター	〒544−0015	大阪府大阪市生野区巽南5丁目11番15号	TEL:06-6793-2911	FAX:06-6793-2911
●松 原 工 場	〒580−0006	大阪府松原市大堀1丁目15番23号	TEL:072-333-6764(代)	FAX:072-333-6765
●本 社 工 場	〒544−0015	大阪府大阪市生野区巽南5丁目12番8号	TEL:06-6793-6600	FAX:06-6793-6604
●藤井寺工場	〒583−0013	大阪府藤井寺市古室3丁目1番51号	TEL:072-954-7007	FAX:072-937-7673