



独自の技術で、洗浄効果と低残留性を
実現させた新発想型パージ剤です

ECOPLAT G-PURGE

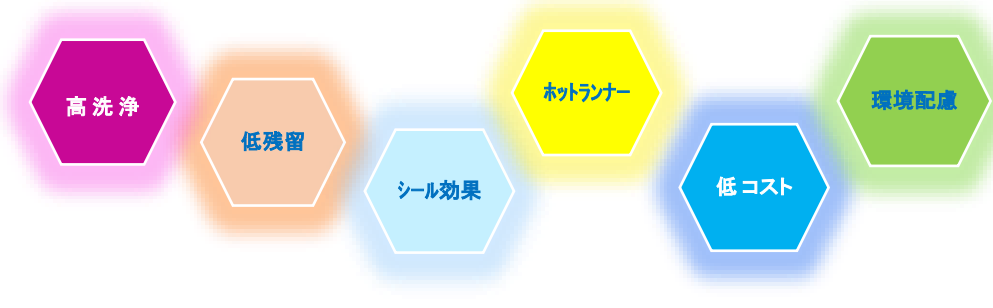
プラスチック用洗浄剤 エコプラット Gパージシリーズ

G パージの特徴

- **高洗浄力** 新素材の特殊ポリマー配合により、非常に優れた洗浄力を発揮します。
- **低残留性** 無機物フィラーを配合していませんので、低残留性に優れ、次材への移行がスムーズです。面倒な2段階洗浄の必要がありません。また、スクリーンへ炭化物の温床となるキズをつけることもありません。
- **溜置き** Gパージに置換充填した状態で、生産終了時などに設備の電源をOFFにしても焼け焦げて炭化することがありません。
(一部に対応外のグレードがございますので、ラインナップ表をご覧ください)
- **ホットランナー** ホットランナー部へのご使用も可能です。
(一部に対応外のグレードがございますので、ラインナップ表をご覧ください)
- **低コスト** 高洗浄力・低残留性により、従来のパージ剤に比べて使用量低減と作業時間低減が図れ、コストの削減が見込めます。
- **環境配慮** 無機物フィラーや界面活性剤を配合していませんので、環境にやさしく安全です。

G ラインナップ

グレード	特徴 / 使用温度	ベース材	対応する成形機				性能			
			射出	押出	ブロー	インフ	色換え 材換え	溜置き	異物 除去	ホット ランナ
1	※ 汎用樹脂用 ※ 汎用の基本パージ剤 180℃ ~ 280℃	PP	◎	○	×	×	◎	◎	◎	○
2 Z	※ エンプラ樹脂用 ※ エンプラの基本パージ剤 260℃ ~ 330℃	PC	◎	○	×	×	◎	×	○	×
1 E	※ 「1」の高粘度版 ※ 押出成形機に最適です 180℃ ~ 280℃	PP	◎	◎	○	×	◎	○	○	×
1 F	※ インフ成形機用です 180℃ ~ 290℃	LLDPE (PE)	△	△	△	◎	◎	○	○	○



中京グループ

<http://www.chukyo.ne.jp>

環境 ISO14001 認証取得



● **国内販売元** 株式会社 中京商事
〒516-0007 三重県伊勢市小木町字須賀野597番1
TEL : 0596-36-3464 FAX : 0596-36-3476

● **海外販売元** 中京科林
Room 705-706, Building No.12, Shengang Zhonghaixin Technology Park, Bulan Road, Buji, Longgang District, Shenzhen, China
TEL : 0086-755-86141207 FAX : 0086-755-28373670

● お問い合わせ 販売代理店

G

使用方法（例）

特別な条件設定は必要なく、成形条件のままで通常の洗浄ができます。
（一部の未対応品を除き、ホットランナー部の洗浄も可能です）

射出成形機

1. ノズルタッチを解除して、**高背圧**でシリンダーの先材を排出する。
（ノズルから出なくなるまで、しっかり排出する）
2. ホッパー内を丁寧に清掃後、**パーシ**剤を投入する。
3. 温度などの設定を行う。
 - ※ **温度設定** 先材と同条件でOKです。
 - ※ **回転速度** 先材と同条件でOKです。
 - ※ **背圧** スクリューバックしない程度に。
 - ※ **スクリュー位置** 前進限にする。
4. **パーシ**を開始する。
5. **パーシ**くずが出始めるのを確認し、**パーシ**くずから先材の色が完全に無くなり、**パーシ**剤の色だけになるまで寸動射出を繰り返す。
6. 次材の成形温度に設定する。
7. **パーシ**剤を排出する。
（ノズルから出なくなるまで、しっかり排出する）
8. ホッパー内を丁寧に清掃後、次材を投入する。
9. **パーシ**くずから**パーシ**剤の色が完全に無くなり、次材の色だけになるまで寸動射出を繰り返す。

補足事項

《ホットランナー部の洗浄について》

- ※ ホットランナー部の洗浄については、作業1～5.でシリンダー内部とスクリューの洗浄が完了した後にノズルタッチしてから行います。この際、金型を閉じた状態と開いた状態の両方で行うと洗浄効果が上がります。
- ※ 成形品のリブ形状によっては、金型にリブが取られる場合がありますので、ご注意下さい。

押出成形機

1. 先材を排出する。
（ノズルから出なくなるまで、しっかり排出する）
2. ホッパー内を丁寧に清掃後、**パーシ**剤を投入する。
3. 必要に応じて、スクリーンを取り外す。
 - ※ **パーシ**剤での洗浄により排出される炭化物によって、スクリーンが目詰まりする場合があります。
4. 温度とスクリュー速度の設定を行う。
 - ※ **温度設定** 先材と同条件でOKです。
 - ※ **スクリュー速度** モーター負荷に注意しつつ高め。
5. **パーシ**を開始する。
 - ※ 洗浄作業中、スクリュー速度を時々変化させると洗浄効果が上がります。
（モーター負荷に注意しつつ変化させて下さい）
6. 排出される**パーシ**剤から先材の色が完全に無くなり、**パーシ**剤の色だけになったら洗浄完了です。

補足事項

《次材への切替えについて》

- ※ 洗浄完了後に、**パーシ**剤を次材に切替える際にダイス部の温度を通常より20℃程上げると切替えがスムーズです。

G

使用量（目安）

使用量は、成形樹脂や成形条件、ご使用方法によって大きく異なります。
一応の目安とお考えください。

射出成形機	成形機容量 （型締力）	80トン	100トン	500トン	800トン	1300トン
	G パーシ 使用量	0.5 ～ 1.0 Kg	1.0 ～ 2.0 Kg	2.0 ～ 5.0 Kg	5.0 ～ 6.0 Kg	6.0 ～ 10.0 Kg

押出成形機	スクルー径	40 mm	65 mm	80 mm	90 mm	120 mm
	G パーシ 使用量	1.0 ～ 3.0 Kg	4.0 ～ 7.0 Kg	7.0 ～ 10.0 Kg	10.0～15.0 Kg	15.0～25.0 Kg

G

Q & A

お客様からお寄せいただく、よくあるご質問です。

Q ① G パーシ は単体で使うの？	単体でのご使用が効果的です。単体でご使用下さい。
Q ② どう選ぶの？	ブロー、インフレーション以外であれば、ご使用になる温度帯によって、まず「1」か「2Z」をお試し下さい。その他、ラインナップ表をご参考に。
Q ③ 洗浄後、後残りませんか？	特殊ポリマーにより優れた洗浄力を発揮し、GF等の無機物フィラーは一切配合していませんので低残留性にも優れ、後残りしにくいです。
Q ④ ホットランナー部に使えますか？	GF等の無機物フィラーを配合しておらず低残留性に優れ、ホットランナーへご使用頂けます。（一部に対応外のグレードがありますのでラインナップ表をご参考に）
Q ⑤ 推奨の使用温度を超えると、どうなりますか？	使用温度を超えると パーシ 剤の粘度が低下し、飛び散りやすくなります。また、洗浄効果も低下しますし、煙が出やすくなります。
Q ⑥ 置換充填した状態で設備停止しても大丈夫？	G パーシ に置換充填した状態で、生産終了時に設備電源をOFFにしても大丈夫です。（一部に対応外のグレードがありますのでラインナップ表をご参考に）
Q ⑦ 安全性は大丈夫ですか？	G パーシ は、成分に有害物質を使用しておりません。また、界面活性剤も使用しておりませんので、匂いも少なく安全です。MSDSもご用意できます。