



富高

FUKKOL

一切决择於润滑

产品描述及数据参数

螺杆清洗树脂

M.T.C SCREW ROD CLEAN RESIN



Description 说明:

富高 M. T. C 是从旭化成的聚合物设计中诞生的清洗专用树脂为基底的，确保了与各种热可塑性树脂都有优良的相容性，所以同时具备了高洗净力和低残留性。它是使用于换料、换色上发挥专用效果的最佳清洁剂，具备金属低溶附着性之特性可活用于处理异物不良之对策。适用于各种状况下使用 M. T. C 来预防异物产生。

Products Code 产品代码	Packings 包装	Capacity 容积
I100082-4L	Can	4L
I100082-18L	Pail	18L
I100082-200L	Durm	200L

性能特征:

- 强力清洗性

M.T.C 是可以大幅度的减小更换塑料及颜色所浪费的时间，同时还可以将成形机的污垢加以清除，并降低产品的不良率，提高工作效率。

- 低残留性

M.T.C 拥有独特的聚合物构造特性，很难残留于成形机内，因此可以很顺利地成形接下来所需生产使用之塑料。

清洗方法:

A: (1).将喷嘴向后推，在高背压条件下，将之前加工过的成形材料挤出。

(2).放入此产品以后将螺杆推到最前限，并让先前的树料全部排出，再用高背压及高回转数来清洗。

(3).将本品排出后，并可放入接下来要成形之材料。

B:



富高

FUKKOL

一切决擇於潤滑

产品描述及数据参数

清除步骤		噴口位置	计量位置	压背	螺杆旋轉數	射出
步骤1 转动螺杆 清洗	将螺杆定于前进档上， 等颜色完全改变后， 用高背压、高转速清 洗。	后退档	前进档	Max.	成形时的旋轉數	不喷射
步骤2 计量清洗	填充螺杆径2 倍的量， 计量完毕后拉开喷嘴， 边加背压边高速喷射。 重复5-10 次	前进档	2D 螺杆径的2 倍	背压 Max.	成形时的旋轉數	点射 速度 M ax.
步骤3 短推清洗	计量距为20-30M M， 背压为0，计量后高速 喷射。 重复15-20 次	后退档	0.5D	背压 0	成形时的旋轉數	点射 速度 M ax.

用量：

以下的 DATA 是 标准使用预估量，实际的使用量还需依照使用目的、 清洁之树脂、 成形机等而改变。所以请仅作参考数据来使用。

洗净试验：

这是依照各种树脂的黑色加工品为主，用 M.T.C 将黑点清除之使用量。





富高

FUKKOL

一切決擇於潤滑

产品描述及数据参数

(試驗條件)

*清潔溫度240°C

*使用樹脂: ABS

成形機容量 (合模力)	M.T.C的使用量 (KG)
80	0.5
125	0.7
550	2.8
800	5.7
1,250	8.5
3,000	17.0

2. 洗净溫度及M.T.C使用量

(試驗條件)

* 成形要合模力125t

成形溫度 (°C)	M.T.C使用量 (KG)	樹脂例
180-230	0.5	PS, PP, PMMA, POM
230-250	0.7	ABS, SAN
250-310	1.0	PPE, PC, PBT

注意事項:

- 1、密封保存。