

タイクリン P-SE

用途及び特長

- 使用方法が簡単で、洗浄時間、労力を著しく節減します。
- 強力な洗浄力で、色換え、材料換えの時間を大幅に短縮します。
- 使用量が少なく経済的で、特に原色材料から透明材料を使用する様な場合に最適です。

品名:タイクリンP-SE 適用温度範囲:220℃~300℃ 最適温度範囲:240℃~280℃
粒型:3~4mm不定形 梱包:20kg箱

標準使用量

射出成型機(型締T)		押出成型機	
50T	100~200g	40mmφ	300g
100T	300~400g		
200T	800~1kg	90mmφ	3kg
800T	6~7kg		
1, 250T	8~10kg	130mmφ	5kg

使用方法及び注意点

- 1)シリンダー内の成形樹脂を出来るだけ押出す。
- 2)シリンダー温度を成形温度に設定する。
- 3)ホッパーにP-SEを投入する。
- 4)スクリー前進限、高背圧、高回転に設定し、ページする。
(押出成型機はダイ及びスクリーンを取り外してから作業して下さい)
- 5)P-SEを取り出す為に、次に使用する樹脂を流し置き換える。

**注1 P-SE投入の際は少量ずつ断続的に投入して下さい。一度に投入すると半熔融タイプ
ですので、ホッパー下でブリッジになる可能性があります。**

**注2 POM(ポリアセタール)とP-SEが高温で直接接触すると、化学反応を起こす場合が
ありますので、他の樹脂(例えばPE)などに置き換えてご使用下さい。**