

## 成形加工时的注意事项

在使用 [索阿诺尔™] 时的注意事项总结如下。使用 [索阿诺尔™] 之前，请确认以下内容。

### ● 关于颗粒的挥发成分含量

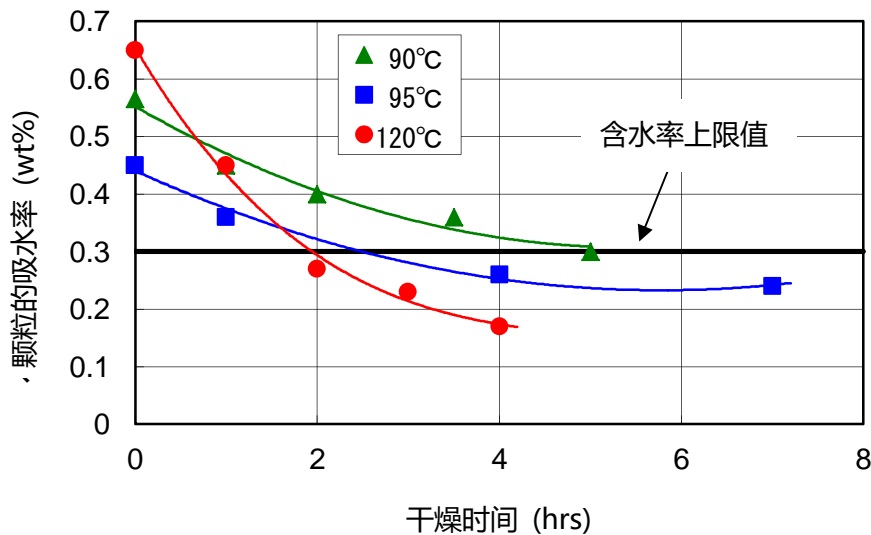
[索阿诺尔™] 将含水率管控至 0.3 % 以下并使用防潮包装，开袋即可使用。

如未用完长时间留存将有可能导致出现颗粒吸潮的情况发生。含水率超过 0.3% 以上会引起起泡问题，需加以注意。万一如有未用完留存的需要，请将袋口热封密闭防止吸潮。也可使用胶带粘帖密封袋口并尽早使用。

如料仓中有残存的情况，保存时请防止料仓中的湿度上升。

在长时间留存导致吸潮的情况下，请在料斗式烘干机或热风循环式干燥机内进行干燥 (90~110℃、数小时) 之后再使用。

请注意过高温或长时间的干燥会导致出现鱼眼状细微晶点问题的增多。



## ● 关于合适的清洗方法

“索阿诺尔™”具有分子结构引起的物理、化学特性，在成形前后以及成形过程中要注意以下事项。

### (1) 预清洗

从 LDPE 切换至“索阿诺尔™”时，可以不仅性其它改变直接使用  
从 HDPE、PP、L-LDPE 切换至“索阿诺尔™”时，请首先置换成 LDPE 后，再使用“索阿诺尔™”。

特别是使用了尼龙、PVC 后，请务必用 LDPE 完全置换料筒和模头内的树脂后，用“索阿诺尔™”清洗。

### (2) 树脂温度

请注意料筒和模头的温度设定不要超过 240℃并控制螺杆的转速。

### (3) 滞留时间

以 30 分钟以内为基准，如果产时间运转中断时，请选用螺杆低速转动保持运转或是用 LDPE 置换。

### (4) 运转后清洗

如果用 LDPE (MFR=约 1) 置换，可以短时间有效地清洗完毕。

### (5) 有关清洗用树脂地注意事项

预清洗或使用后清洗时，请不要使用 PP 或 HDPE。如果这些树脂与 EVOH 接触，有时会发生结块。

即使使用粘结树脂清洗，有时叶会发生结块，不作推荐。

下一页为具体实例

### (6) 具体例子

进行“索阿诺尔™”加工时的预清洗和运转后清洗

清洗前使用的树脂 →	清洗用树脂 →	清洗后使用的树脂
LDPE, HDPE, PP	LDPE (MFR = 5~8)	“索阿诺尔™”
HDPE, PP (低 MFR)	LDPE (MFR =2 以下) LDPE (MFR=5~8)	“索阿诺尔™”
“索阿诺尔™”	LDPE (MFR =0.5~2)	LDPE, HDPE, PP

聚酰胺(尼龙)	LDPE (MFR =0.5~2) <sup>1)</sup>	“索阿诺尔™”
“索阿诺尔™”	LDPE (MFR =0.5~2) <sup>2)</sup>	聚酰胺(尼龙)
粘结树脂	LDPE (MFR =0.5~2)	“索阿诺尔™”
“索阿诺尔™”	LDPE (MFR =0.5~2)	粘结树脂

- 注释：1) 从挤出聚酰胺(尼龙)时的温度条件设定到 230℃ 以下  
 2) 使用 LDPE 在 200~230℃ 的条件下充分地置换“索阿诺尔™”后，在把温度设定到聚酰胺(尼龙)挤出时的温度。  
 3) 以聚烯烃为主的粘结树脂

注：

- 使用“索阿诺尔™”不同牌号产品之间的切换，不需要清洗。
- “索阿诺尔™”的挤出工程完了时，请使用 LDPE (MRF = 0.5~2) 充分地进行运转后清洗。

### (7) 专用清洗树脂 [Soaresin™] PG201

[Soaresin™] PG201 是我司通过自主技术开发的 [索阿诺尔™] 专用高洗净力的清洗树脂。通过运用其优异的洗脱效果，可减少挤出机的拆机清洗频度，同时满足长时间开机运行的需要。具体请与我司联系咨询。