

## 成形加工に際しての注意事項

[ソアノール™] をご使用いただく際の注意事項を、以下のようにまとめました。[ソアノール™] をご使用頂く前に、内容をご確認ください。

### ● ペレットの揮発分について

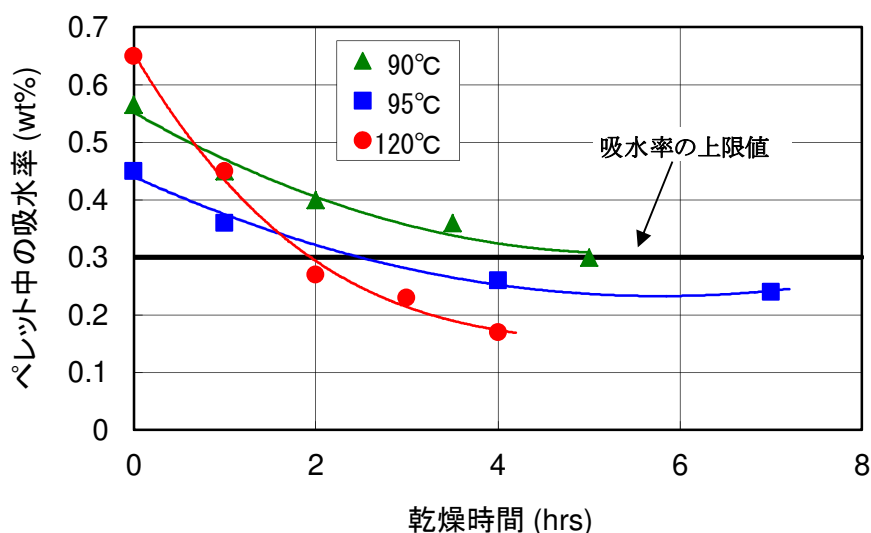
[ソアノール™] は含水率 0.3 %以下に管理され防湿包装されておりますので、そのままご使用いただけます。

万一、使い残しがあり、長時間放置されますと、ペレットが吸湿してしまう場合があります。含水率が 0.3%以上になると、発泡の原因になることがありますので、ご注意下さい。万一、使い残しがある場合は、袋をヒートシールで密封して吸湿を防いで下さい。テープで塞ぐことも有効ですが、その場合は早めにご使用下さい。

サイロ中に使い残しのある場合は、サイロ中の湿度が上がらないよう保管して下さい。

長時間の放置によって吸湿してしまった場合は、ホッパータイプの乾燥機又は熱風循環式乾燥機で乾燥(90～110℃、数時間)した後にご使用ください。

極端な高温、長時間の乾燥は フィッシュアイ増加の原因となりますのでご注意ください。



## ● 適切なパージ方法について

[ソアノール™]はその分子構造に起因した物理的・化学的特性のために、成形加工の際は、下記に注意してご使用ください。

### (1) プレパージ

LDPE から[ソアノール™]への切替は、そのまま[ソアノール™]で行うことができます。HDPE、PP、L-LDPEからの切替は、まずLDPEでパージした後、[ソアノール™]を使用して下さい。

特にポリアミド(ナイロン)、PVCを使用した後では、シリンダーおよびダイ内の前記ポリマーを完全にLDPEでパージした後、[ソアノール™]を使用するよう厳守して下さい。

### (2) 樹脂温度

240℃以上に昇温しないようにシリンダー、ヘッドおよびダイの設定温度とスクリー回転数にご注意下さい。

### (3) 滞留時間

[ソアノール™]を使用した状態で、長時間(約30分以上)押出機を停止しないでください。低吐出で押出機を運転し続ける事で、[ソアノール™]の滞留劣化を防ぐ事が出来ます。もし長時間押出機を停止した場合は、滞留劣化物を一旦LDPEでパージした後に、[ソアノール™]を使用して下さい。

### (4) アフターパージ

LDPE(MFR=約1)を使用しますと、比較的短時間でパージが完了します。

### (5) パージ用樹脂についての注意

プレパージ又はアフターパージにPPまたはHDPEを使用しないで下さい。これらの中には、EVOHと接触してゲルを生成するものがあります。接着樹脂でのパージも、ゲルを生成するため好ましくありません。

次ページに具体例を示しました。

## (6) 具体例

[ソアノール™]加工に伴うプレパージ及びアフターパージ

パージ前使用樹脂 →	パージ用樹脂 →	パージ後使用樹脂
LDPE, HDPE, PP	LDPE (MFR = 5~8)	[ソアノール™]
HDPE, PP(低 MFR)	LDPE (MFR=2 以下)	LDPE (MFR=5~8)
[ソアノール™]	LDPE (MFR = 0.5~2)	[ソアノール™]
ポリアミド(ナイロン)	LDPE (MFR = 0.5~2) <sup>1)</sup>	LDPE, HDPE, PP
[ソアノール™]	LDPE (MFR = 0.5~2) <sup>2)</sup>	[ソアノール™]
接着樹脂 <sup>3)</sup>	LDPE (MFR = 0.5~2)	ポリアミド(ナイロン)
[ソアノール™]	LDPE (MFR = 0.5~2)	[ソアノール™]
		接着樹脂 <sup>3)</sup>

コメント: 1)温度条件をポリアミド(ナイロン)押出時の温度から 230℃以下に設定してください。

2) [ソアノール™]を LDPE で 200~230℃にて十分に置換した後、  
温度設定をポリアミド(ナイロン)押出温度に上昇させて下さい。

3)ポリオレフィンベースの接着樹脂

注: ・[ソアノール™]同士の別の品種への切り換えには、パージは必要ありません。  
・[ソアノール™]の押出工程の終了時には、LDPE (MFR = 0.5~2)で十分に[ソアノール™]の  
アフターパージを行ってください。

## (7) 専用パージ樹脂 [ソアレジン™]PG201

[ソアレジン™]PG201 は、当社が独自の技術により開発した[ソアノール™]用高洗浄力パージ樹脂です。その優れた排出効果により、解体清掃の頻度を少なくし、また、ロングラン運転を可能にします。詳細はお問い合わせください。

改定日:2019年4月1日