

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

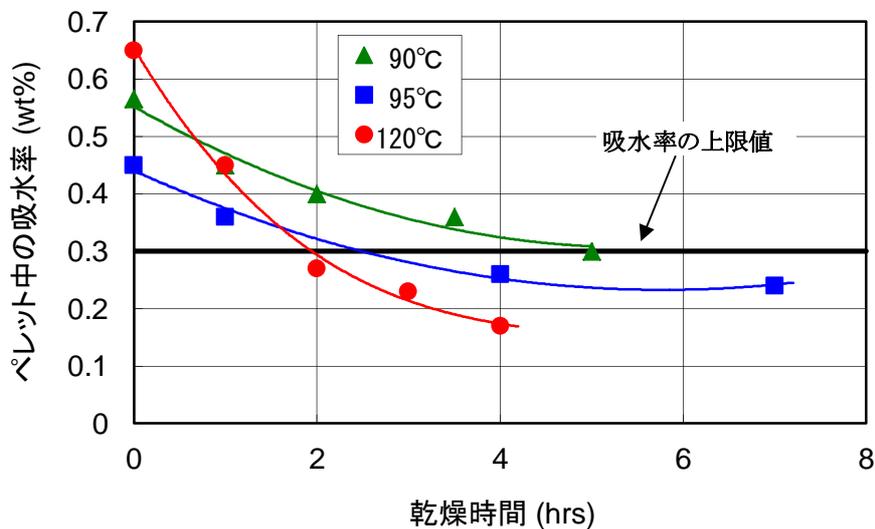
[ソアノール™] は含水率 0.3 %以下に管理され防湿包装されておりますので、そのままご使用いただけます。

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。



● 適切なパーズ方法について

[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) プレパーズ

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 でパーズした後、[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 でパーズした後、[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ュウ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 でパーズした後に、[ソアノール™] を使用してください。

(4) アフターパーズ

LDPE (MFR=約 1) を使用しますと、比較的短時間でパーズが完了します。

(5) パーズ用樹脂についての注意

プレパーズ又はアフターパーズに 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。接着樹脂でのパーズも、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) [ソアノール™]	LDPE (MFR=2 以下) LDPE (MFR=5~8)	[ソアノール™]
ポリアミド (ナイロン) [ソアノール™]	LDPE (MFR = 0.5~2) LDPE (MFR = 0.5~2) ¹⁾ LDPE (MFR = 0.5~2) ²⁾	LDPE, HDPE, PP [ソアノール™] ポリアミド (ナイロ ン)
接着樹脂 ³⁾ [ソアノール™]	LDPE (MFR = 0.5~2) LDPE (MFR = 0.5~2)	[ソアノール™] 接着樹脂 ³⁾

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 : 2022 年 7 月 1 日