

# Geon™ Vinyl Rigid Extrusion LP300

Rigid Polyvinyl Chloride

PolyOne Corporation

## Message:

Granules, used as a purifying agent for cleaning single-screw and twin-screw PVC extruders.

| General Information    |                   |
|------------------------|-------------------|
| Uses                   | Cleaning compound |
| Forms                  | Particle          |
| Processing Method      | Extrusion         |
| Additional Information |                   |

应用:在较长的挤塑过程中,一些挤塑化合物可能会热降解,且在模具内部产生堆积现象.因此,这种降解可能导致在型材表面形成模具线和黄色条纹.如果化合物降解不严重,可以使用GEON® LP300清洁清洗料化合物清除堆积,并去除挤塑机和模具内部的化合物降解物.通过使用清洁清洗料化合物,用户可以避免机械拆除模具,拆卸和清洁这一很费时间的过程.LP300进行了优化,可用于清除单螺旋和双螺旋挤塑线.LP300

具有优异的金属脱模特性以及比传统挤塑型材化合物要好得多的热稳定性.LP300 能在大多数模具上轻松和有效推出传统挤塑化合物.避免交叉污染- 必须注意确保清洗料化合物残余物不能与常规型材二次研磨料混合和用于型材挤塑.二次研磨料中加进清洗料可能导致制成型材未溶化且易碎.其他GEON清洗料化合物 如果你是使用双螺旋挤出机,你应该考虑采用 GEON E0100 清洁清洗料和GEON 0916

关闭清洗料化合物.这两种清洗料化合物均为粉末形式,专门配制用于双螺旋挤出机.关于更多信息,参见GEON E0100和E0916

数据表. 加工方法:关闭 从挤塑机料斗上清除常规化合物,并从挤塑机喉管倒进清洗料化合物.不要改变挤塑状态,将模具保持在挤塑机上.继续供给清洗料化合物,运行挤塑机主螺旋,直到清洁清洗料已从挤塑机和模具上完全替代常规化合物.逐步降低桶和螺旋油设置可以增强清洁清洗料化合物的擦净作用.确保电机电流和反压力不会过量.清洗料化合物离开模具时的物理外观(颜色疼惜和/或易碎质地)将表明,清洗周期已完成,且挤塑机和螺旋被清洁干净.停止向挤塑机喉管供给清洗料干态化合物.在此时,你可以:a)返回到正常挤塑状态,和正常挤塑化合物,继续生产,或者,b)拆卸模具,并在保存之前彻底清洗一遍,运行主螺旋直到其被清空,或者,c)你也可以让清洗料化合物留在模具中进行保存.如果你在下次运行之前打算将模具拆卸和清洗,在关闭之前必须从模具中替换所有常规乙烯基化合物,这点是很重要的.留在模具中的任何常规化合物可能会分解,并可能在重新启动时导致对模具的腐蚀损坏.重新启动 当模具装满清洗料时重新启动,热和桶,螺旋和模具均到达正常的挤塑温度.当到达设定点时,供给正常的挤塑化合物,以低转速操作主螺旋,直到常规化合物已推出清洗料化合物.继续常规挤塑.

The information and data on this page are provided by manufacturers and document providers. SHANGHAI SUSHENG assumes no legal liability. It is strongly recommended to verify all technical data with material suppliers before final material selection.All rights belong to the original authors. If any infringement occurs, please contact us immediately.

## Recommended distributors for this material

### Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Tel: +86 21 5895 8519

Phone: +86 13424755533

Email: sales@su-jiao.com

No. 215, Lianhe North Road, Fengxian District, Shanghai, China

