

Geon™ Vinyl Dry Blend E0100

Rigid Polyvinyl Chloride

PolyOne Corporation

Message:

Powder for cleaning twin-screw PVC extruder.

General Information	
Uses	Cleaning compound
Forms	Powder
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,且在挤塑机和工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® E0100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.通过使用清洁清洗料化合物,用户可以避免机械拆除模具,拆卸和清洁这种很费时间的过程.E0100进行了优化,可清除双螺旋挤塑线.E0100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.E0100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 关闭清洗料

如果你打算关闭,让清洗料化合物留在模具中,一旦常规挤塑化合物从模具推出后时,你应该考虑首先用E0100清洁清洗料清洗挤塑机,然后再用E0916

关闭.E0100 清洁清洗料具有刚硬溶化,可以比E0916更快从模具上推出常规挤塑化合物.但是,E0916关闭清洗料具有最佳的金属脱模性,最好的高温稳定性,且在室温下比E0100清洁清洗料更易碎.(关于更多信息请参考E0916数据表).单螺旋挤塑机

由于其高光滑度和优秀的金属脱模特性,E0100在单螺旋挤塑机上传递和处理可能不很好.GEON® LP300颗粒清洗料是专门配制用于清洗单螺旋挤塑机和模具(关于更多信息请参考LP300数据表).

加工方法:关闭 停止向挤塑机供给常规型材化合物.如有必要,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.拆除模具.运行主螺旋,直到他们倒空.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,或者,c)你也可以让清洗料化

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



WECHAT