

プラスチック加工機パージ材

# DAICOLOR PURGE

## ダイカラーパージ

### 使用上の注意点

- ◆ 使用温度範囲を守ってご使用ください。
- ◆ 使用温度が低すぎると過負荷状態になる恐れがあります。
- ◆ 使用温度が高すぎると洗浄効果が薄れる場合があります。
- ◆ 特に高温領域で使用した場合、ノズルなどから水蒸気のような白煙が出る場合があります。  
白煙は吸湿水分と、ベース樹脂や有効成分の熱分解に由来する炭化水素が気化したものです。

**大日精化工業株式会社** 合樹・着材第1事業部 E-mail(代表): resin1@daicolor.co.jp

東日本支社 〒103-8383 東京都中央区日本橋馬喰町 1-7-6 TEL 03(3662)7188 FAX 03(3808)0689  
西日本支社 〒531-0076 大阪市北区大淀中 2-8-7 TEL 06(6455)9023 FAX 06(6455)9527  
中部支社 〒466-0831 名古屋市昭和区花見通 2-3 TEL 052(834)6811 FAX 052(834)5709

<http://www.daicolor.co.jp>

2015.09.1,000.PN



Dainichiseika Color & Chemicals Mfg. Co., Ltd.

ダイカラーパージの特徴

**高洗浄力**  
色替え時間を大幅に短縮

**低残留性**  
次材への置換もスムーズ

**汎用からエンプラまで**  
様々な樹脂で共用できる  
タイプもラインナップ  
保管スペースもすっきり

**コストダウン**  
停止時間と置換材料の削減

P-100はメンテナンス時のスクリーヌ抜きが容易になります。

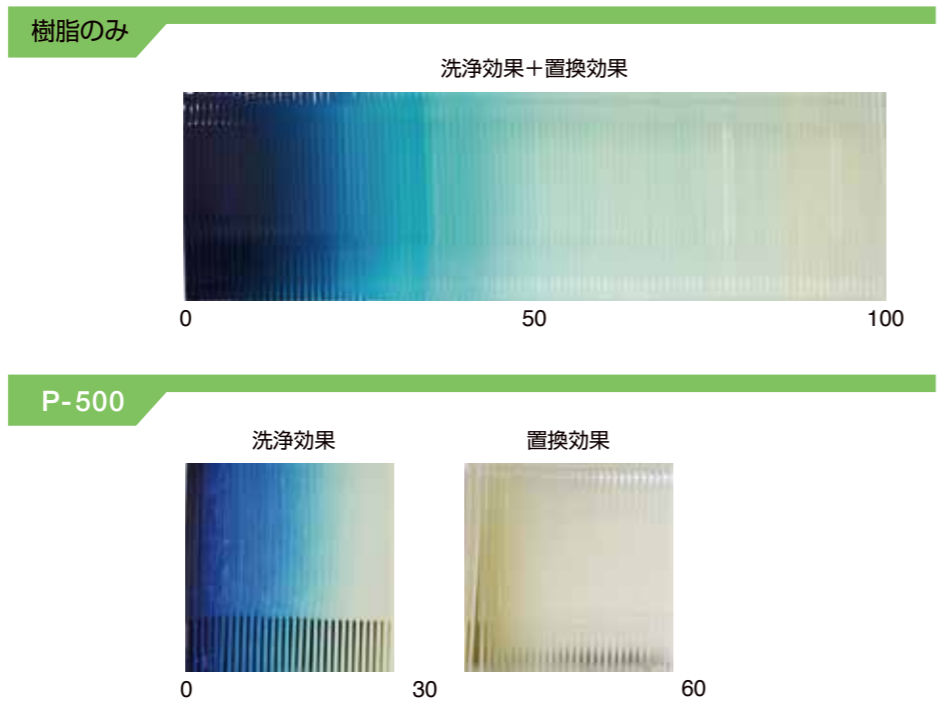
グレード名	温度領域	特徴
ダイカラーパージ P-100	150℃～230℃	オレフィン用 廉価汎用品
ダイカラーパージ P-130	150℃～280℃	オレフィンインフレーション用
ダイカラーパージ P-500	180℃～340℃	オレフィン、スチレンからエンプラまでカバー

※使用温度範囲を守ってご使用ください。

インジェクション成形での効果

**パージ性能検証**  
PET樹脂 射出成型

テスト方法：PS+シアニンブルー 0.5%  
成形温度：230℃  
◆シリンダーの個別洗浄無しで実験



**残留性能検証**  
PET樹脂 押出成型

PET樹脂をP-500で洗浄後  
成形温度：300℃

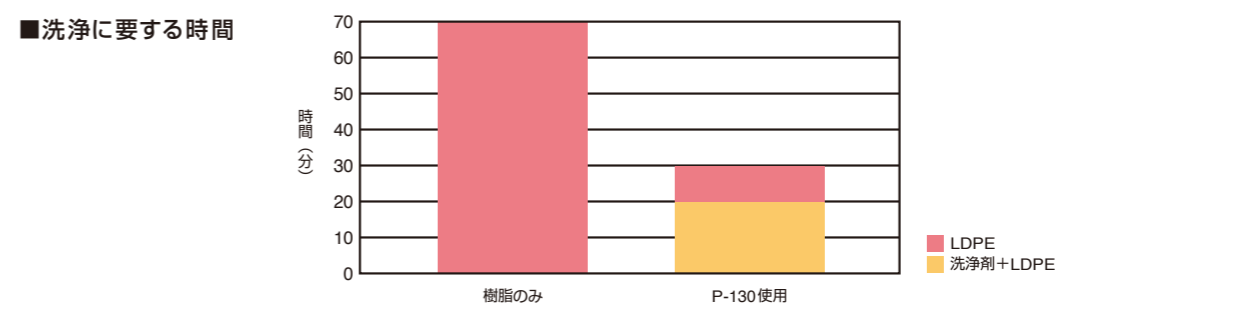
ダイス	洗浄前	P-500で洗浄後	樹脂のみで置換後
スクリーユ			
状態	シアニンブルーのしつこい汚れ	剥離性が良いのでダイス片面のみにP-500が密着	P-500の残留はなし

インフレーション成形での効果

樹脂のみで洗浄

P-130とLDPEを1:1でブレンド (上段4巻)  
その後LDPEのみで置換 (下段2巻)

評価条件  
加工機：25mmインフレーション押出機  
加工温度：190℃  
使用樹脂：LDPE  
  
着色剤：赤色有機顔料0.4%  
※5分毎にインフレーションフィルムを巻き取って比較。



※本資料に記載のデータは特定条件下で得られた測定値の代表であり、保証値ではありません。