

# 超洁, Ultra Plast

超  
洁



塑胶机械清洗剂  
Purging Compounds

## 超洁塑料机械清洗剂 CE-E

与塑料粒子混合使用的浓缩固体清洁料，产品编号：23

### 使用参考说明

**用途：** ULTRA PLAST 超洁 CE-E 是瑞士 Ultra System 公司专门研制的清洗塑料机械的特殊固体浓缩料，必须与塑料粒子混合使用。专门用于清洗塑料机械的螺杆、筒体、喷嘴区、热流道以及挤出头等部件，能够彻底地清除残留在机器上的残留色料、积炭、积垢、黑点黑斑和顽固污渍等。可用于换料换色和机器的维护清洗等。CE-E 能通过热流道上最小的孔道，在清洗热流道时，应先清洗螺杆和机筒然后再清洗热流道。**适用于清洗所有热塑性塑料如 PVC、EVA、POM、HDPE、LDPE、PP、聚烯烃树脂等。** CE-E 的工作温度是 140° C 至 300° C，使用前可根据清洗的材料调节机器的工作温度。根据要清洗的材料选择适合的温度尤为重要。对于旧机器或很久没有清洗的机器，由于机器内的积污太多并且常常紧紧粘附在机器上，因此在首次用 ULTRA PLAST 超洁清洗时需要的清洗剂用量会多于正常用量。为了确保彻底清洗干净，建议在清洗后再重复清洗一次。



**清洗料的准备：** 清洗料是将 CE-E 和你的合适的生产用塑料粒子（可能的话用高粘度塑料粒子如熔指为 0.2 - 0.25）按 8-10% 的 CE-E 与 92-90% 的塑料粒子混合而成（**注意：不要使用超过指导使用比例的 CE-E**）。

**清洗机制：** CE-E 纯粹通过化学反应起清洗作用，由于其特殊的化学成分，任何杂质包括色料、结壳、黑点黑斑、锈蚀、顽固污渍都会软化去除并从机器中排出。清洗过程无需浸泡。CE-E 不含任何研磨料，因此清洗不会对机器产生任何磨损。如果经常使用 CE-E，将能避免机器金属元件氧化保护机器，使后继的清洗更加容易与便捷。

**安全成份：** CE-E 无毒、无臭、不含溶剂、不损坏机器。CE-E 所有配方组份均是 GRAS 成份（已被认证的安全成份）都已通过美国 FDA（食品及药物监管局）安全认证，食品或药物等相关产业也可放心使用。

**存储：** 应将产品存储于干燥、阴凉、避光处，保存期 12-18 个月。每次打开产品的包装使用后，应把剩余的清洗剂保存在密封性良好的容器中。清洗剂可能会产生气泡或融化结成凝块，但其清洗效力不受任何影响。

### ULTRA PLAST 超洁 CE-E 清洗注塑机的使用说明

1. 准备清洗混合料：按 CE-E : 塑料粒子 = 8-10 : 92-90 的比率混合 CE-E 和中性无色高粘度塑料粒子（HDPE 或您的生产用塑料粒子，熔指值为 0.2 - 0.25）。
2. 增加机筒的温度 10-30°C，这个操作不是必须的，但增加温度会提高清洗效率。（**注意！对于 PVC、PET、和 POM 材料无需调高温度，因为这几种材料不适用于高温清洗。**）
3. 添加没有混色的正常塑料粒子（选用合适的颗粒）到机器里，运行机器，直至从喷嘴口排出的塑料成浅色（如由红色变成浅粉色或由深蓝色变成浅蓝色）。
4. 排空机器，调整螺杆背压使其处于适合添加清洗料的水平（通常是 5-10 巴），开始注塑清洗料。
5. 让机器不断进行短促急射，直至出来的清洗料干净清洁。
6. 排空清洗料后，添加准备在新生产流程中真正要生产使用的纯塑料粒子，暂时不添加色料（设定温度值及程序至正常）注塑直至确信没有清洗料残留在机器内（一般的生产使用的塑料粒子，塑料里不会呈现气泡状）。
7. 添加色料（如需要），然后开始产品的正常生产。

### ULTRA PLAST 超洁 CE-E 清洗注塑机和热流道的使用说明

1. 准备清洗混合料：如上配制清洗混合料。
2. 如果是换色，添加还没混色的材料，直至打模出来的部件成浅色（如由红色变成浅粉色或由深蓝色变成浅蓝色）。
3. 如果原料来自于料仓，请关闭原料及色母粒输送管，确保机器内外无任何颜色。
4. 根据要运行的材料尽可能的增加热流道的温度（可高至 300° C），这个操作需要一定的时间，故需立即执行。（**注意！对于 PVC、PET、和 POM 材料无需调高温度，因为这几种材料不适用于高温清洗。**）

Ultra System SA

工厂地址：瑞士 Rue de l'ancienne pointe 30, 1920 Martigny,

超  
洁

塑胶机械清洗剂  
Purging Compounds



## 超洁塑料机械清洗剂 CE-E

与塑料粒子混合使用的浓缩固体清洗料，产品编号：23

### 使用参考说明

5. 添加混合好的清洗料（需要的量应该是筒体容量的一到两倍，具体量根据塑料和热流道类型决定），像正常生产一样打模直至出来的部件清洗干净。我们建议使用手动操作模式并不断在模具锁紧前检查有无残留部件留在模具中。
6. 当出来的部件基本干净，停机但最长不要超过3分钟（这个操作不是必须的），然后开机继续打模，如果出来的部件清洗干净则可开始正常生产。如果出来的部件仍带有彩色条纹，表示没完全干净，需要再添加一些清洗料继续打模（根据机器的尺寸，大约需要添加1-2公斤）。直至出来的部件清洁干净。
7. 把清洗料从机器中排干净，然后就可以开始正常生产。

#### ULTRA PLAST 超洁 CE-E 清洗挤塑机的使用说明

1. 当需要清洗机器时，先停机，排出所有残留在料斗中的塑料粒子。若挤出装置的末端有滤料网，应摘下滤料网。
2. 添加还没有混色的正常塑料粒子（选用合适的粒子）到机器里，调节转速，使用低转速，直至出来的塑料成浅色（如由红色变成浅粉色或由深蓝色变成浅蓝色）。
3. 准备清洗混合料：按 CE-E：塑料粒子 = 8-10：92-90 的比率混合 CE-E 和可以用于挤塑或吹塑的中性无色高粘度塑料粒子（HDPE 或您的生产用塑料粒子，熔指值为 0.2 - 0.25）。
4. 增加机器的温度 20-30%，这个操作不是必须的，但增加温度会提高清洗效率。（**注意！对于 PVC、PET、和 POM 材料无需调高温度，因为这几材料不适用于高温清洗。**）
5. 添加清洗混合料，低速运行机器，使其充满挤塑装置，开机直至清洗料从尽头处出来（出来的清洗料应呈现膨胀气泡状），若出来的塑料没有呈现膨胀气泡状，应减慢机器的运转速度。
6. 当机器的挤出装置有通气孔时，应关掉通气孔，如果有真空泵也要关掉，若有清洗料从通气孔出来，应稍微增加机器运行速度。
7. 对于大型挤塑机，让清洗料停留在挤出机内三分钟（如果可能）。
8. 低速运行机器，直至出来的清洗料干净清洁。
9. 在确认排空清洗料后，添加准备在新生产流程中要使用的纯塑料粒子，暂时不添加色料（设定温度值及程序至正常）注塑直至确信没有清洗料残留在机器内（一般的生产使用的塑料粒子，塑料里不会呈现气泡状）。
10. 添加色料（如需要），然后开始产品的正常生产。

#### ULTRA PLAST 超洁 CE-E 清洗吹塑机的使用说明

1. 当需要清洗机器时，先关停喷射器，排出所有残留在料斗中的塑料颗粒。
2. 增加吹头的温度 20-30℃，此操作不是必须的，但增加温度可提高清洗效率。
3. 添加还没有混色的正常塑料粒子（选用合适的粒子）到机器里，运行机器，直至出来的塑料成浅色（如由红色变成浅粉色或由深蓝色变成浅蓝色）。
4. 准备清洗混合料：按 CE-E：塑料粒子 = 8-10：92-90 的比率混合 CE-E 和可以用于挤塑或吹塑的中性无色高粘度塑料粒子（HDPE 或您的生产用塑料粒子，熔指值为 0.2 - 0.25）。
5. 添加清洗料，运行机器大概五分钟。牢牢关紧喷嘴，使清洗料能在喷嘴处产生强大抓附力，若不能达到效果，可以调节厚度，稍稍提高螺杆转速，使其增加抓附力，若出来的颗粒太呈液体状降低吹管的温度 30℃。
6. 让机器进行短促吹塑，直至出来的清洗料干净清除。
7. 在确认排空清洗料后，添加准备在新生产流程中真正要生产使用的纯塑料粒子，记得打开喷嘴，暂时不添加色料（设定温度值及程序至正常）吹塑直至确信没有清洗料残留在机器内（一般的生产使用的塑料粒子，塑料里不会呈现气泡状）。
8. 添加色料（如需要），然后开始产品的正常生产。

注意：所有使用说明均为一般性说明，可能因机器类型及状况而异。如有问题，请联系我们。

绍兴东鉴科技有限公司（网址：<http://www.dongjiantech.com>）

浙江绍兴市柯桥区齐贤街道西环路586号科创大厦A座1710

电话/微信 177 5744 9080, 电邮: 3186113746@qq.com