

사출, 압출 성형기 & HOT RUNNER 퍼징 컴파운드 - GERMANY (독일)



FTG CO., LTD

PURGING

원재료교체 , 가스 탄화 발생시 퍼징 필요 .

효과적인 퍼징이란 ?

최대한 빠른 시간에 기존 핫런너 , 성형기 스크류 기존 잔존 원료 제거 .

ULTRA PURGE 사용 효과

55% 퍼징재 절약 .

75% 비가동시간 절약

1회 절감 비용 ₩1,200,000 (300T 기준)



★ 퍼징 세정 방법

1. 성형기 호파 원료 제거 (배럴에만 기존 재료충만)
2. 세척시 기존 온도 대비 40°C 상승 설정 (핫런너 노즐 , 핫런너 매니폴더 , 실린더 노즐)
3. 성형기 호파에 울트라퍼징재 배럴이 충만할정도양 투입
4. 반드시 금형을 OPNE 후 기존재료 수지퍼징 . (**울트라퍼징재가 나올때까지만**)
5. 울트라퍼징재가 나온면 사출량 10% 줄이고 2번 미성형 사출 진행 (금형 OPEN 유지)
6. 2번 미성형 사출후 핫런너 내부를 채운뒤 4 분간 기다림. (이때 다음 사출재료 투입)
7. 4분 경과후 미성형사출 (전체 크기 의 10%) 진행 . (금형 OPEN 유지)
8. 금형 OPEN 상태에서 100% FULL 사출 4~5 회 실시
9. 40°C 상승설정한 온도 정상 온도 범위로 설정 => 세정 끝 .

대표적인 울트라퍼징재

전용 : PC , PMMA, PBT, PET,

범용 : 5160 (PC,PBT ..)

5150 (PP, 외 일반 원료)

5050 (PP,PE,PA,ABS,PVC,POM ..)

5060 (PC , PMMA, PS, PET, PBT ..)

ME-C (모든 종류 원료 , 심각한 탄화 침착시 사용)

HT - PLUS (400°C 이상 고온 원료에 사용)

색상교체 /흑점제거	실린더 1회 충전량	850~1000 TON : 5~8KG
성형 SHUT - BOWN후	실린더 1/2 량 충전	850~1000 TON 2.5 ~4KG
압출,블로잉	실린더 1~1/2 충전	
압출 SHUT-DOWN 후	1회 실린더 충전량	

purging compound

일반 grade

모델명	설명	사용온도	적용수지		애플리케이션
HT	색상 교환, 재료 교체 및 Shut downs후 높은 온도의 수지에 최적	290-400°C	PPS PPO PSU GRIVORI	NORYL PEEK ULTEM HT	사출성형 핫 러너 압출성형
HIGH-E	매우 낮은 잔류 퍼징 컴파운드. 색상을 투명으로 바꾸거나 탄소 침착 제거에 이상적 임.	190-320°C	PA PC PS	PBT PMMA SAN	사출성형 핫 러너 압출성형 블로우성형 (without accumulators)
5060	낮은 잔류 화학/기계적인 퍼징 컴파운드. 탄소 침착 제거에 적합.	190-320°C	ABS PA PS PC PBT	GPPS HIPS PMMA PET SAN	사출성형 핫 러너 압출성형 블로우성형 (without accumulators)
LOW-E	낮은 온도 수지에 최적	140-260°C	EVA PVC POM	TPE TPR TPU	사출성형 핫 러너 압출성형 블로우성형 (without accumulators)
PET-E <small>GJTMZL[HUSKY] 에서도 제공됨.</small>	PET 전용으로 특별하게 제조. PET preform 애플리케이션에 이상적	190-320°C	PET		사출성형 핫 러너 압출성형 블로우성형 (without accumulators)
P-O	Polyolefin 수지 전용으로 특별 제조. Moldable grade	170-300°C	HDPE LDPE LLDPE	PE PP TPO	사출성형 핫 러너 압출성형 블로우성형 (without accumulators)
5050	기계 및 화학 퍼징 컴파운드. 적당한 탄소 침착 제거에 이상적인 Moldable grade	190-350°C	모든 재료		사출성형 핫 러너 압출성형
ME-C	심각한 탄소 침착을 제거하기 위한 화학적/ 기계적 세정을 위해 특별한 퍼징 컴파운드.	190-350°C	모든 재료		사출성형 핫 러너 압출성형

고농축 grade

PO-C [고농축GRADE]	Polyolefin 수지 세정용	170-300℃	HDPE LDPE LLDPE	PE PP TPO	사출성형 핫 러너 압출성형
9010 [고농축GRADE]	엔지니어링 수지 세정용	140-320℃	ABS PA PBT PC	PET PMMA PS SAN	사출성형 핫 러너 압출성형 블로우성형 (without accumulators)
PET-C [고농축GRADE]	PET 전용으로 특별하게 제조. PET preform 애플리케이션에 이상적	190-320℃	PET		사출성형 압출성형 블로우성형 (without accumulators)
BP [고농축GRADE]	Stack molds 성형이면서 박판 성형하는 성형기 세정에 최적	190-400℃	HDPE LDPE LLDPE	PE PP TPO	사출성형 핫 러너
CE-E [고농축GRADE]	압출 블로우성형 애플리케이션용	140-260℃	EVA PE POM PP	PVC TPE TPR	압출성형 블로우성형 (without accumulators)