



SUPER NOVA®

一、用于挤出设备和注塑工艺的清洁剂。

高浓度型号:需混合其它熔指指数等同或低于要被清洁原料的树脂。

型号	应用于以下加工温度的原料
CC	>220°C, 一般 PC
LT	120°C-220°C
CX	高洁净级的 PC、PMMA
SH	330°C-450°C

二、准备事项:

将高浓度的 Supernova 与适合的熔指指数的原料按照 40%与 60%的比例混合。根据清洁效果可适当提高或降低 Supernova 的混合比例。

与 Supernova 混合的原料最佳选择是 HDPE, 也可使用干净的回收料。

三、步骤说明:

- 1、待挤出机的原料跑完时, 移开辊筒, 模头不动。上升第一区和模头的温度 35°C, 但依然在生产加工原料的安全温度范围内。确保任何排风或真空开口关闭。
- 2、用干净的 HDPE 原料或者将与 Supernova 混合的原料先进行冲洗。(数量:1 至 4 次加料口的容量)将挤出机内大部分残留的原料带出, 直至跑完。(不适用型号 supernova CX)
- 3、加料口装满 supernova 混合清洁剂, 直到模头有流出杂物。
- 4、转动螺杆 RPM 值到 10 至 15, 让 supernova 慢慢渗透辊筒螺杆内各个角落, 同时继续添加 supernova 入加料口, 直至彻底让挤出机系统带出难以清理的残留物。
- 5、倘若模头流出的 supernova 伴随物还包含有很多黑点, 那么还需继续进行清洁动作。再上升喷嘴和第一区的温度 10°C, 同时重复步骤 3 和步骤 4。
- 6、在跑完 supernova 清洁剂后, 重新设定需要的温度来用于生产正常产品。