
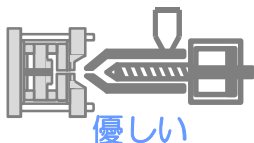







グラスウール【GW】

世界で初めてリサイクル原料の、グラスウール【GW】を練り込んだエコなパーシ剤です。
GWならではの特性で高い洗浄性とコスト削減を実現します。

特長

- ①  ① 環境に優しい原料による製品化を実現しました。
SDGs取組み【つくる責任 つかう責任】へ貢献します。
 - ◇ グラスウールは廃ガラスをリサイクルした材料です。
短ガラス繊維として断熱材や保温材、冷蔵庫の真空断熱材等に多く使用されています。
 - ◇ そのグラスウールをリユースして製品化しました。
- ②  ② ガラスファイバー入りと比べ、スクリーなどの部品摩耗に優しい性質です。
- ③  ③ 細くて比表面積の大きいグラスウール繊維が、スクリーの隅々まで行き渡り優れた効果を発揮します。
 - ① 洗浄時間の短縮
 - ② 材料ロス(廃棄物)低減
- ④  ④ 洗浄剤コスト削減
洗浄剤コスト、樹脂材料コスト削減の他、
トータルコスト削減を可能にします。
- ⑤  ⑤ においを抑えた配合設計です。

適用樹脂

- PP・PE・ABS・AS・POM・PA・PET
- 使用温度 200~290℃

サンプル依頼

- Mail : info@nanodax.jp
- HP : <http://www.nanodax.jp/> 「お問い合わせ」タブより入りご依頼下さい。
- サンプルをご使用の際は、必ず「SDS」をご一読下さい。

使用量目安

● 射出成形機

成形機容量 (型締力)	使用量 (kg)
80トン	0.2~0.4
125トン	0.4~0.6
550トン	1.5~2.5
800トン	4.0~6.0
1250トン	6.0~8.0
3000トン	15~20

● 二軸押出機

スクリー (mm)	使用量 (kg)
40mm	1~2kg
60mm	2~3kg
80mm以上	3~5kg

使用例

導入前
問題・課題

導入前の問題

- ガラス繊維入りパーシ剤は、装置内部の部品を痛める可能性があるため、頑固な汚れの時だけ使用している。
- 洗浄後の捨て打ちの回数を減らしたい。
- 洗浄剤そのもののコスト見直しを図りたい。
- 洗浄にかかる時間短縮を図りたい。
- 環境に優しいエコな製品を使用したい。

ソリューション

製品情報



- GW【Glass Wool】はガラス繊維が細く柔らかいため、GF【Glass Fiber】入りパーシ剤と比べスクリー等部品への影響を抑えられます。
- 洗浄にかかる時間短縮を実現します。
- 洗浄剤のコスト削減が図れます。
- 臭気は極力抑えました。
- リサイクル素材のGWを更に洗浄剤として使用した環境に優れた製品です。

※ AS樹脂、黒色 射出成形機：80t

※ 洗浄後、ガラス繊維無し洗浄剤等を使用し、ガラス繊維除去を推奨します。推奨する洗浄剤についてはお問い合わせ下さい。

他社製品との比較例



	社	色替完了	使用量
当社試験	他社	7ショット	350g
	当社	4ショット	220g

上段：他社洗浄剤 (GF入り) ・ ABS樹脂、黒色
下段：当社洗浄剤 ・ 射出成形機：80t

導入後
効果

導入後の効果

- コスト削減【材料費削減は勿論、トータルコスト削減に貢献】
- 時間短縮、廃棄物削減。
- 洗浄剤使用による部品摩耗を抑えられる。
- 環境に優しい製品の調達が可能となった。

※ 当社試験による比較イメージです。

	製品	材料費	時間短縮	不良低減	廃棄物削減	メンテナンス費用	トータルコスト
当社試験	当社	○	○	○	◎	◎	○
	他社	△	○	○	○	○	△

使用手順

射出成形機

前樹脂排出

- ① 背圧を上げ樹脂を排出する。
- ② ホッパー清掃を行う。

準備

- ① 使用温度範囲内で前樹脂加工温度で対応可。
- ② 金型からノスルを外す。

EcoMaru投入

- ① パーシ材を推奨量投入し、パーシを行う。
※使用量目安参照。
- ② 樹脂排出色を目視確認し調整。

射出パーシ

- ① 射出速度を上げることで洗浄効果がより高まる。
- ② 背圧パーシは更に洗浄効果が上がる。

後樹脂投入

- ① 後材料を投入して排出された事を確認の上成形を開始する。

※ シリンダー内部に滞留させないで下さい。
※ シールに使用しないで下さい。
※ 洗浄後、ガラス繊維無し洗浄剤等を使用し、ガラス繊維除去を推奨します。

押出成形機

前樹脂排出

- ① 背圧を上げ樹脂を排出する。
- ② ホッパー清掃を行う。

準備

- ① 使用温度範囲内で前樹脂加工温度で対応可。
- ② ベント付き押出機はベントラインを締める。

EcoMaru投入

- ① スクリュー回転数を低速にして樹脂供給量を多くすることで、洗浄効果がより高まる。
- ② スクリューの回転数を変化させると更に洗浄効果上がる。【モーター負荷に注意】
- ③ 前材排出を確認し、ホッパー内の清掃を行う。
パーシ材を推奨量投入し、パーシを行う。
【真空引きoff】【スクリーンメッシュ使用不可】

後樹脂投入

- ① 口金(ダイス)からの樹脂排出が無くなった段階でスクリーを停止させる。口金を外しスクリーを引き抜き清掃する。※掃除は容易です。
- ② 後材料を投入して排出された事を確認の上成形を開始する。