

为了增加冲料清机的效果，建议：

1. 尽可能提高挤出机的螺杆转速。
2. 较高的温度对冲料清机有利。
3. 采用几次短周期的（1-2 分钟）螺杆转速快慢变化循环。
4. 冲料过程中反复将模头调幅块打开合拢，但冲料清洗快要完成时将调幅块调整到最大位置并紧固。
5. 冲料完毕后，须用 PE 将 SPI500 清空。

安全

由杜邦三井聚合物化学有限公司提供的 SPI500 冲料清洗用混合树脂被认为是无害材料。与处理其他热材料一样，当处理熔融的聚合物树脂时必须小心，以免手及裸露在外的身体其他部位被烫伤。在推荐的加工温度范围里，可能会有少量的烟产生。当树脂温度过高时，会有更多的降解物，产生。应该在工作区域采用足够的通风装置来消除烟雾。

由于在冲料清机过程中，有时候熔融的膜片有可能出现强烈的发泡现象，所以操作人员要远离模头，以免被发泡产生的高温气体烫伤。



图 1 螺杆直径 $\Phi 90\text{mm}$ 的挤出机从离子型聚合物或酸共聚物树脂过渡到 LDPE 的冲料清洗典型步骤。

树脂	数量	温度设置	注意点
离子型聚合物或 酸共聚物 (生产)		C1: 180°C C2: 260°C C3: 290-300°C	1. 螺杆冷却。 2. 料筒底部冷却。
SP1500 (冲料开始)	25 公斤	C1: 200°C C2: 280°C C3: 320°C	1. SP1500 加入挤出机时温度设置必须改变。 2. 将摸头幅宽调节块向外打开到最大位置或拆下。 3. 在马达负载与树脂压力所许可范围内尽可能提高螺杆转速。 4. 当挤出机和摸头充满 SP1500 时, 将螺杆转速降到最低, 如每分钟 10 转。 5. 当温度达到左侧设定值时, 慢慢提高螺杆转速, 同时注意马达负载与树脂压力
LDPE (MI=3-4 克/10 分 钟)	50 公斤	C1: 200°C C2: 280°C C3: 320°C	1. 料筒内不能有任何残留的 SP1500。 2. 当挤出熔体变得完全清澈透明后, 尚需继续使用 LDPE 冲料清机。 3. 反复将摸头调幅块打开合拢。 4. 冲料清洗快要完成时将调幅块调整到最大位置并紧固。 5. 冲料清洗过程结束后, 按下一步生产需要调整温度设定值。
LDPE 或其它树脂 (下一步生产)		按下一步生产所需 工艺条件设定	



Himilan®SP1500

冲料清洗用混合树脂
用于挤出涂布

概述

Himilan®SP1500 是一种冲料清洗用的混合树脂，可在通常用的挤出与共挤出涂布设备加工离子型聚合物或酸共聚物树脂后，作冲料清洗之用。

性能与优点

1. 对于离子型聚合物或酸共聚物树脂，尤其在模头和连接器处，具有优异的冲料清洗效果。
2. SP1500 可以很方便地切换到 PE。
3. 比使用 PE 冲料清洗时间短。
4. 与常用的冲料清洗料相比，气味与异味低。

表 1 Himilan®SP1500 的性能参数

性能	单位	典型值	测试方法
熔融指数	分克/分钟	0.8	ASTM D1238 Cond.190°C
密度	克/立方厘米	1.051	ASTM D792
维卡软化点	摄氏度	87	ASTM D1525

挤出涂布使用步骤

Himilan®SP1500 的典型使用步骤如图 1 所示，实际的冲料清洗步骤通常可由所采用的特定设备及所使用的离子型聚合物或酸共聚物树脂的型号来决定。

