

環境に配慮した
樹脂成形機用 洗浄剤
LIMEX Purge
(ライメックスパージ)

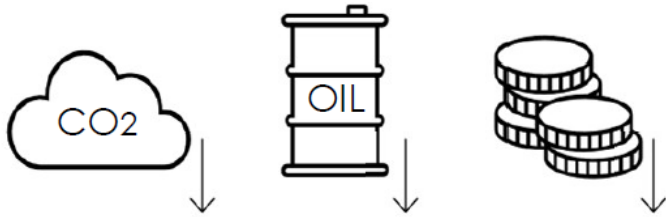
洗浄・色替え・材料替えを もっとスムーズに

パージ（Purge）剤とは、樹脂成形機（射出成形機や押出機）などの内部を洗浄するために使う材料です。機械の中に残った古い樹脂や色、炭化物を取り除くために使用され、材料の切り替えや不良品の防止に役立ちます。



LIMEX Purge G

◆環境配慮とコスト削減の両立



炭酸カルシウム（石灰石）等の無機物を50%以上含むことで、従来の石油由来プラより、樹脂の使用量やCO2を含むGHG排出量の削減が見込めるだけでなく、コスト削減も実現します。

◆優れた洗浄効果を実現



LIMEX Purgeは、バージンプラスチックと比較し、短時間・少量で洗浄できるだけでなく、次の生産で使用する樹脂の切替時間短縮が可能です。

◆Tier 1での採用実績あり



自動車



OA機器



建材



電気・電子

Tier1企業での実績など、厳格なテストをクリアした高品質な製品です。信頼性と性能が認められ、多くの企業で採用されています。

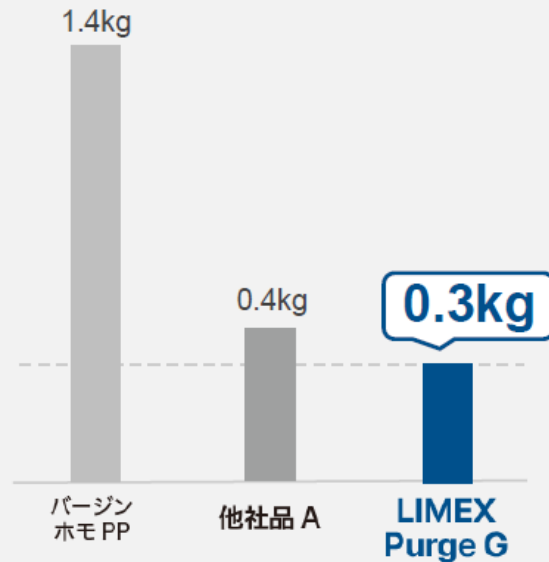
用途に応じた 2 種類のグレードで、お客様の工程に合わせて幅広く対応いたします

項目／グレード	LIMEX Purge G	LIMEX Purge HT-2
使用温度帯	140℃ - 260℃	200℃ - 330℃
用途例	射出・押出（汎用樹脂）	射出・押出（エンジニア樹脂）
使用可能樹脂例	PP, PE, PS, ABS	PS, ABS, PA, PC, PBT(※)
希釈	—	—
ベース樹脂	PE	
形状	ペレット	
製品荷姿	25kg/袋	
サンプル	5kg/袋	

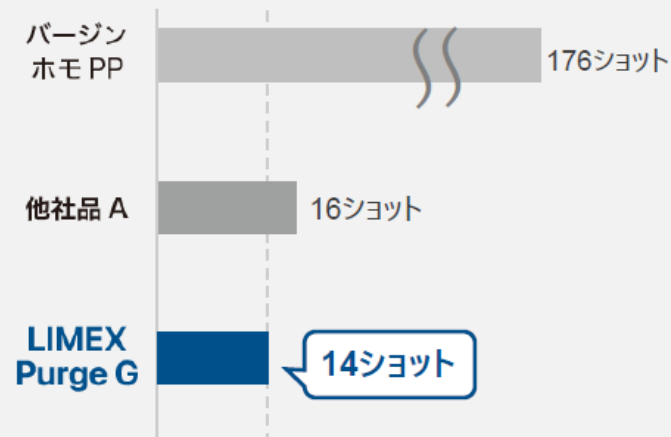
※ポリオレフィンを除く

他社品や汎用PPを使用して洗浄を行う場合と比較し、良好な洗浄力を保持します

パージ使用重量



ショット数



色抜け性



LIMEX
Purge G

14ショット

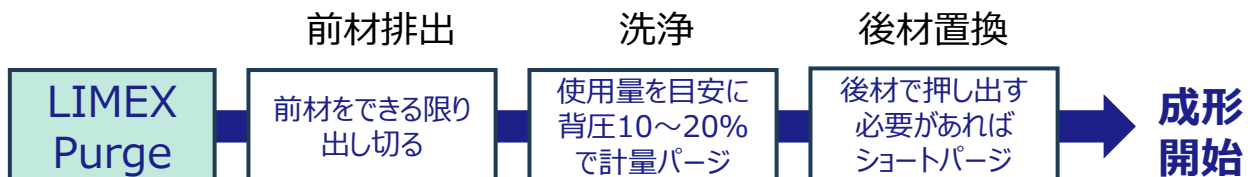


※2ショットずつ

使用装置：30t 射出成形機 シリンダー温度200℃固定(条件：計量43.5mm)
洗浄対象樹脂：バージンPP (MFR：21) + 赤色着色MB 5%添加

LIMEX Purge 使用方法（射出成形）

基本的な使用方法



※推奨パージ条件

計量値	シリンダー温度	スクリー回転数	背圧	射出速度
10-30mm	前材成形時と同様	30-70%	10~20%	20~40%

- 背圧高め、射出速度遅めの設定にすることで最も効果が高まります
- 置換剤としてもご使用いただけます
- 高比重のため、通常と同量で計量できない場合は投入量を増やしてください
- ホットランナーでの使用は推奨しておりません

使用量の目安

成形機サイズ (型締め力)	使用量目安 (kg)
80ton	0.3~0.4 kg
125ton	0.4~0.6 kg
550ton	2.0~3.0 kg
800ton	4.0~6.0 kg
1250ton	6.0~8.0 kg
1800ton	10 ~12 kg

**無償サンプルの
申し込みはこちら**

**製品に関する
お問合せはこちら**

御清覧ありがとうございました。

◆資料作成◆

東和電気株式会社

営業企画・マーケティング部

TEL : 03-3504-0984

