

2016 年 8 月

致尊敬的各位客户：

旭化成株式会社
ASACLEAN 部

关于 ASACLEAN（旭塑洁）使用条件变更的通知

为帮助广大客户选择更加适合的 ASACLEAN(旭塑洁)型号，我们对部分型号的使用条件进行了变更，特此通知如下：

1. 条件变更后的型号一览表

		通用（通用树脂及工程树脂）					PP	PE	PMMA系	PC系	高温树脂	高机能
使用温度范围(℃)	420										■	
	400											
	300											
	200											
	140											
型号	newEX	YG	GL2/SA/U	newE	SL	UP/HP/newUP	UB/UF2	newM	PT	PX2/PF	SX	IMX
使用温度	上限	330	330	330	300	300	320	300	360	420	370	280
	下限	200	200	180	160	150	170	180	200	280	300	160
禁止滞留的温度和时间	所有温度下禁止滞留		280~330	280~300	280~300	280~320	280~300	300~360	370~420	370℃	禁止滞留	
30分钟以上禁止												

红色文字：变更处

2. 条件变更后，清洗温度超过此范围的场合，建议选择以下型号：

- 在 330~360℃ 范围内，使用 newEX/GL2/SA/U 的时候：
建议采用高温专用型号（PX2、PF）。
- 在 280~300℃ 范围，需要滞留 30 分钟的时候（含升温和温度变更需要的时间）
在温度不到 280℃ 时切换为下一成型材料，或者采用 PT 型号。

3. 变更内容

(1) 使用温度范围变更

型 号	新：使用温度范围（℃）	旧：使用温度范围（℃）
newEX	200～330	200～360
GL2/SA/U	180～330	180～360
newM	180～300	180～320

(2) 滞留条件（禁止滞留的温度和时间）的变更

型 号	新：滞留限制（禁止范围）	旧：滞留限制（禁止范围）
GL2/SA/U	280～330℃禁止滞留 30 分钟以上	300℃以上禁止滞留 30 分钟以上
newE/SL	280～300℃禁止滞留 30 分钟以上	300℃ 禁止滞留 30 分钟以上
UP/HP/newUP	280～300℃禁止滞留 30 分钟以上	300℃以上禁止滞留 30 分钟以上
UB/UF2	280～320℃禁止滞留 30 分钟以上	300℃以上禁止滞留 30 分钟以上
newM	280～300℃禁止滞留 30 分钟以上	300℃以上禁止滞留 30 分钟以上

注：滞留是指在停机时，保持加热器开启的状态。
进行温度变更时所需要的操作时间也要计算在滞留时间内。

4. 使用时的注意事项

- ◆ 请注意充分换气。（安装局部换气装置比较有效）
- ◆ 清洗后排出的废料，请立即冷却（用水冷却比较有效）。
- ◆ 升温一结束，请马上置换成后一成型材料。
- ◆ 将 ASACLEAN（旭塑洁）滞留在料筒内，如操作中断时间预计会超过 1 小时，请关闭加热器，或降温（降到 150℃ 以下）。（含 IMX 的滞留时间）

如有疑问，敬请咨询
 旭化成塑料（上海）有限公司 ASACLEAN 部
 电话：021-63915222
 E-mail: asaclean@apsh.com.cn