

# Geon™ Vinyl Dry Blend E0916

Rigid Polyvinyl Chloride

PolyOne Corporation

Message:

Powder, used as the purification dose of the twin-screw PVC extruder.

| General Information    |                   |
|------------------------|-------------------|
| Uses                   | Cleaning compound |
| Forms                  | Powder            |
| Processing Method      | Extrusion         |
| Additional Information |                   |

应用:GEON® E0916 关闭清洗料在所有GEON清洗料混合物中具有最好的金属脱模性和最高的热稳定性.它是专门配制给这一类客户,他们希望在一个生产过程结束时避免拆卸模具.此外,如果他们决定拆卸模具,用户发现E0916模具塞非常脆/未溶化,且在室温下比其他大部分清洁清洗料化合物更容易脱落.E0916具有优秀的金属脱模特性以及非常好的热稳定性.E0916清洗料可以阻止粘到模具上.当挤出机在很长一段时间关闭后重新启动时,它能经受相对较长时间暴露于高温下,而不发生热降解.有所折衷的是E0916关闭清洗料具有相对“软溶化”且倾向于模内飞边.这就意味着E0916可以花一些时间达到和清洗宽模具的边缘.相比之下,GEON E0100清洁清洗料具有更硬的溶化.E0100能在大多数模具上轻松和有效推出传统挤塑化合物,比E0916更快.我们推荐,首次清洗掉常规挤出化合物要使用非折衷方法,并用较硬的GEON E0100清洁清洗料化合物清洗模具.而且,完成这步之后,转换到更软的E0916关闭清洗料化合物,以获得两者的最佳效用.避免交叉污染必须注意确保清洗料化合物残余物不能与常规型材二次研磨料混合.二次研磨料中加进清洗料可能导致制成型材未溶化且易碎.其他GEON 清洗料化合物单螺旋挤塑机 由于其高光滑度和优异的金属脱模特性,GEON E0100 和E0916粉末清洗料化合物在单螺旋挤塑机上传递和处理可能不很好.GEON LP300颗粒清洗料是专门配制用于清洗单螺旋挤塑机和模具.加工方法:关闭 停止向挤塑机供给常规型材化合物.如有必要,从挤塑机料斗上清除常规化合物,并从挤塑机喉管倒进E0916清洗料化合物(或最好是E0100,见上述说明).不要改变挤塑状态,将模具保持在挤塑机上.继续供给清洗料化合物,运行挤塑机主螺旋,直到清洁清洗料已从挤塑机和模具上完全替代常规化合物.逐步降低桶和螺旋油设置可以增强清洁清洗料化合物的擦净作用.确保电机电流和反压力不会过量.清洗料化合物离开模具时的物理外观(颜色疼惜和/或易碎质地)将表明,清洗周期已完成.此时,停止向挤出机喉管供给清洗料干态混合物.如果你是使用E0100/E0916双清洗料组合方法,这时就转换为E0916关闭清洗料,并用它填充模具.拆除模具.运行主螺旋,直到他们倒空.你可以让

The information and data on this page are provided by manufacturers and document providers. SHANGHAI SUSHENG assumes no legal liability. It is strongly recommended to verify all technical data with material suppliers before final material selection.All rights belong to the original authors. If any infringement occurs, please contact us immediately.

## Recommended distributors for this material

### Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Tel: +86 21 5895 8519

Phone: +86 13424755533

Email: sales@su-jiao.com

No. 215, Lianhe North Road, Fengxian District, Shanghai, China

