

## AURUM®のパージ方法

### 終業操作

- 1、作業終了時点でシリンダー内の AURUM®が吐出しなくなるまで射出或いは押出します。
- 2、ポリエーテルイミド(ナチュラル銘柄#1000)にてシリンダー内を洗浄します。
- 3、ポリエーテルイミドに完全に置き換わった時点で設定温度を350℃にします。
- 4、設定温度が350℃になった時点で再度ポリエーテルイミドで洗浄後、一般の市販パージ材等で洗浄した後、シリンダー及びスクリーを分解洗浄する。

再度 AURUM®で成形する場合は、「4」の操作でのポリエーテルイミドで洗浄後、ヒーター電源をカットする。

### 始業操作

- 1、他材料を使用されていた場合は、シリンダー及びスクリーの分解掃除をお願い致します。
- 2、前記終業操作「5」で終了された場合は、350℃に昇温しポリエーテルイミドで洗浄後、AURUM®成形温度に設定します。

※ポリエーテルイミドに付いても AURUM®成形温度での滞留時間は30分以内をお願い致します。

※パージ材ポリエーテルイミドは事前に150℃／5Hrの乾燥が必要です。