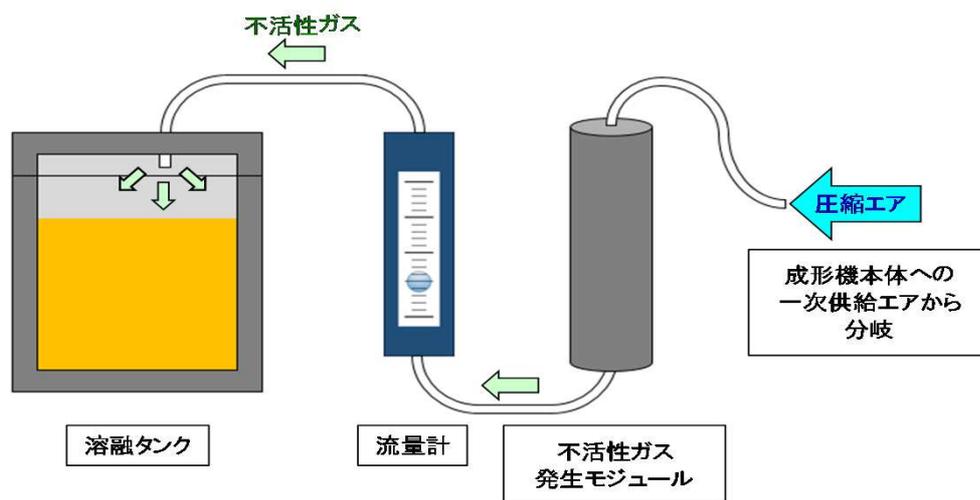


ホットメルト専用低圧成形機 MKシリーズオプション

溶融タンク不活性ガス供給システム

システムの概要

不活性ガス発生モジュールで発生させた不活性ガス(窒素)を溶融タンク内に供給し続けることで、溶融タンク内ホットメルトの酸化の進行を抑えます。



ホットメルトの酸化とは

ホットメルトは加熱により融解された状態で、空気と接している液面から酸化が進行します。酸化によりホットメルトは、変色 → 粘度の不安定化 → 炭化物への変化 というプロセスで劣化します。

この劣化したホットメルトは下記のトラブルを引き起こす原因となります。

- ・成形機のホットメルト流路の詰まりによる吐出不良
- ・炭化物の成形品への混入

導入のメリット

① ホットメルトの変色が抑えられます。

無着色グレードのホットメルトご使用の場合、加熱により発生するホットメルトの変色の進行を遅くすることができます。

② 溶融タンク底のホットメルト取入口の詰まりトラブルが発生しにくくなります。

詰まりの原因となる、酸化劣化したホットメルトの生成を少なくすることで、詰まりトラブルを軽減します。

③ タンク清掃が容易になります。

タンク清掃で除去に苦労するのが、タンク壁面にこびりついた炭化物です。

この炭化物は酸化劣化により増粘したホットメルトが壁面にこびりつき、それが蓄積していったものです。

不活性ガスで酸化劣化の発生を抑えることで、壁面にこびりつく炭化物の生成を少なくすることができます。

 松本加工株式会社



【お問い合わせ】 TEL:0545(53)0585 ※モーディンググループ直通
FAX:0545(57)5686 E-mail:info@mtkk.co.jp

不活性ガス供給の効果

通常の大気下と不活性ガス環境下でホットメルト(Henkel Technomelt PA652)を加熱放置し外観変化を比較

	加熱溶融時間 (加熱温度200℃)			
	2時間経過	4時間経過	6時間経過	8時間経過
通常の大気下				
不活性ガス環境下				

不活性ガス環境下では通常の大気下と比較して酸化による変色が抑えられていることがわかります。

不活性ガス供給システムの導入について

既に弊社のMKシリーズホットメルト成形機をお使いの場合

STEP 1	今お使いの成形機に合わせて専用タンクリッド・取付ステーなどの部材を製作致します。	リードタイム 約1ヶ月
STEP 2	弊社スタッフがお客様の生産現場までお伺いして、不活性ガス供給システムの取り付けと操作説明を行います。	取付工事期間 1日

上記に加えて、お客様が取付作業を行うことを希望される場合

STEP 1	本システムに必要な部材を簡単にセットできるユニットとお使いの成形機に合わせた取付手順資料を作成します。	リードタイム 約1ヶ月
STEP 2	部材がお手元に届きましたら、取付手順資料に沿って取付を行ってください。	取付工事期間 約1日

新規で導入されるMKシリーズホットメルト成形機に装着する場合

STEP 1	弊社担当にお申しつけください。 追加仕様として本システムを組み込んだ成形機を納入致します。	リードタイム 成形機と同
--------	--	-----------------



【お問い合わせ】 TEL:0545(53)0585 ※モーリンググループ直通
FAX:0545(57)5686 E-mail:info@mtkk.co.jp