

案例分析——热塑性塑料

Lusin® MC1718/1719可消除注塑成型中的积垢

30%
降低维护成本



清洁前：模具残留物造成的零件污染

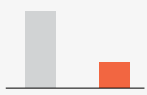


清洁过程中：使用肯天® MC1718/1719后从模具中拉出重度污染残留物的零件



清洁后：使用肯天® MC1718/1719清洗模具后的零件

60-70%
减少翻新
维护周期/年



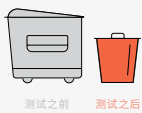
我们所取得的成就

一家生产重型、表面敏感白色零件的定制注塑商，仅通过改变他们的模具清洗方案就大大降低成本，节省时间。由于模具腔内大量残留物，每两周需进行一次仔细且劳动密集型的整修，这实际上浪费了工厂不少于两天的生产时间。与肯天公司合作，我们测试且证明了一种先进的清洗技术，该技术将清洗周期的间隔时间大幅延长至六周，减少了废品产生并降低了维修时间，推动节约生产成本约30%。

我们的解决方案

Lusin® MC1718/1719模具清洁剂被推荐和测试，因为我们已证明该发明可以大幅减少模具中的积垢。该产品在两个循环之间直接应用于模具型腔，经过一段时间的反应后，聚合物残留物软化，并通过生产零件的过程从模具中拉出。这种方法不仅可以在不拆卸和处理模具的情况下快速方便地进行清洁，而且还可以彻底清洁难以触及的区域。经过测试，新方法是成功的，并应用于新的定期维护程序中。

11%
减少零件报废



我们是如何做到的

制造商表示了担忧，针对于当前用于重型和大型关键表面纹理白色部件的注射成型工艺导致高废品率。肯天公司的区域热塑性塑料专家参观了生产现场并观察了生产工艺的每个步骤，以确定解决方案的关键参数。零件是由阻燃的PC+ABS生产的，这造成聚合物残留物在模具腔内形成积垢。因此，零件的表面出现“斑点”和纹理不均匀（请见清洁前的照片），不仅触发了较高的废品率，而且还需要进行大量的返工。



手印影响

在肯天公司，我们因一直以来为可持续发展所做出的努力而感到自豪。然而最大的影响是我们帮助客户完成了工艺流程上的改良。这超越了我们全球性的足迹；这是我们更广泛的印记。

本案例中，肯天实现了以下目标：

- 更少的材料废品有助于降低总的废物量
- 提高每个生产的零件的能源效率

欲了解肯天热塑性塑料脱模剂性能、创新工艺及其他案例的更多详情，敬请访问
CHEMTREND.COM

