

冷却水配管洗浄機

本装置は洗浄用溶液を加熱し、冷却水配管に約 5 KG/CM²にて送り出し、配管内の錆、付着物を溶解除去する装置です。

通常の工業用水にて付着した配管内の汚れ錆等は約 3 - 6 時間の洗浄で取り除くことができます。

使用用途としては、金型冷却水回路の詰まり、オイルクーラー内洗浄、金型温度調節機内洗浄等です。

洗浄媒体は中性ですので、今までのように中和処理等の必要なく排水することが可能です。

是非、貴社の金型冷却効率の改善、ひいては製品の品質の安定にご活用ください。



洗浄液 原液を 5 倍に薄めた洗浄液
温度 80 度 時間 約 3 時間

洗浄液 原液を 5 倍に薄めた洗浄液
温度 80 度 時間 約 3 時間

(S G P 。 3 / 4)

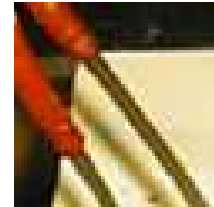
洗浄前サンプル

洗浄後サンプル



洗浄前サンプル

洗浄後サンプル



プラスメート株式会社

〒583-0864 大阪府羽曳野市羽曳が丘10-18-6

TEL NO. (072) 950-5544

FAX NO. (072) 950-5545

E-mail plasmate@nifty.com

用途 成形機金型冷却回路の洗浄

金型温度調節機の洗浄
チラーの洗浄
成形機等オイルクーラー洗浄
その他冷却及び加熱機配管内洗浄

効果 製品の品質トラブル改善

(冷却水の流量低下による熱交換率の低下)
成形サイクルの短縮
温度調節精度、能力の復元、維持
冷却能力の復元、機器の保護
冷却能力の復元、維持(夏期のオーバーヒート防止)
オイル寿命延長

効果事例

成形機用金型 (金型製作後1年)

洗浄前 製品の白化を止めるため冷却時間を30秒より35秒にのばしていた。

洗浄後 冷却時間を30秒に戻しても白化現象起きず。

成形機用金型 (金型製作後1年)

洗浄前 製品のリップ部の変形を押さえるため冷却時間を25秒より30秒にのばしていた。

洗浄後 冷却時間を25秒に戻してもリップ変形起きず。

成形機用金型 (金型製作後2年)

洗浄前 スライドコアがかじりだし成形不可

洗浄後 スライドコアかじり発生せず。

洗浄溶液 **原液を5倍に薄めて使用** (付着物のひどい場合は原液を使用)

洗浄液の汚染度による洗浄能力有無判断基準



洗浄能力有

洗浄能力無

注：洗浄時間及び能力は洗浄対象物により変わります。

本製品により鉄、ステン、銅等の問題になるような腐食はありませんが(24時間)すでに劣化してしまっている配管が付着物により塞がれている場合、配管に穴が開く場合があります。特に古い機器の洗浄の場合はご注意ください。洗浄後の洗浄液は通常は通常はクーリングタワーへ戻しますが、10倍に薄めた後下水、河川への排水が可能です。