

产品级别	描述	使用温度	适用清除树脂	应用区域
HT	具延展性，在高温树脂变换颜色、材料转换和停机时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢	555° F – 716° F 或 290° C – 400° C	PPS PPO PEEK GRIVORI HT ULTEM	注塑机、挤出机和热流道
HIGH-E	超低残留，具延展性，可在变换颜色、材料转换和停机时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢	374° F– 608° F 或 190° C – 320° C	PS PA PC ABS SAN PMMA PBT GPPS	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机
LOW-E	具延展性，在低温树脂变换颜色、材料转换和停机时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢。 强烈推荐用于 PVC	284° F – 500° F 或 140° C – 260° C	PS PVC EVA POM TPE TPR TPU	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机
PLUS	通用型，具延展性，在变换颜色和材料转换时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢。为可塑混合物。	374° F – 608° F 或 190° C – 320° C	所有树脂	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机
5050	机械和化学混合物，在变换颜色和材料转换时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢	364° F – 665° F 或 190° C – 350° C	所有树脂	注塑机、挤出机
PET-E <b>由赫斯基推荐</b>	在变换颜色和材料转换时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢。特别为瓶坯和食品容器设计。	374° F – 608° F 或 190° C – 320° C	特定的 PET	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机

<b>P-O</b>	具延展性，在变换颜色和材料转换时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢。为可塑混合物。	338°F - 572°F 或 170°C - 300°C	PP PE TPO HDPE LDPE LLDPE	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机
<b>PET-C</b> <b>浓缩型</b>	PET-E 的浓缩型。 高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢。 特别为瓶坯和食品容器设计。	374°F - 608°F 或 190°C - 320°C	特定的 PET	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机
<b>PO-C</b> <b>浓缩型</b>	P-O 的浓缩型 具延展性，在变换颜色和材料转换时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢。为可塑混合物。	338°F - 572°F 或 170°C - 300°C	PP PE TPO HDPE LDPE LLDPE	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机
<b>CE-E</b> <b>浓缩型</b>	浓缩型，特别为清洁吹塑机而设计。 高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢。	284°F - 608°F 或 140°C - 260°C	PP PVC POM EVA LDPE LLDPE	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机
<b>BP</b> <b>浓缩型</b>	浓缩型，特别用于生产薄壳部件机器的颜色转换 高可塑性化合物	364°F - 752°F 或 190°C - 400°C	PP PVC POM EVA LDPE LLDPE	注塑机、热流道
<b>9010</b> <b>浓缩型</b>	超低残留，具延展性，可在变换颜色、材料转换和停机时高效清洁螺杆、炮筒、喷嘴、热流道和挤出机头的碳积和污垢	364°F - 752°F 或 284°C - 608°C	PS PA PC ABS SAN PMMA PBT	注塑机、挤出机、热流道和不带模头的吹塑机
<b>MEC</b>	推荐用于难以清洁的情况。在优塑洁的化学反应中加入玻纤的机械作用，	190°C - 350°C	通用级	注塑机、热流道、挤出

可以更有效的清除碳斑。

机、不带模头的吹塑机