

## Datos de la muestra

Modelo	Final
Fecha	2014-09-14 15:19
Boquilla	4mm
Velocidad motor	12 rpm
Velocidad puller	1639 us
Temperatura	200° (multímetro)
Refrigeración	Si

### Notas

Prueba de baja velocidad

### Procedimiento

Tomar 10 medidas del diámetro, una cada 30 segundos. Al final medir la longitud total extruida.

## Toma de datos

Muestra	Diámetro [mm]
1	2.79
2	2.77
3	1.92
4	2.31
5	1.40
6	2.75
7	1.61
8	2.96
9	1.93
10	1.48

### Defectos visuales

Aspecto OK  
Superficie lisa y color uniforme  
Detectadas fluctuaciones muy importantes cada aprox. 30s.  
Consultar Polymer Extrusion, página 535.

### Masa total [g]

6

## Resultados

Capacidad [kg/h]

0.08

Diámetro medio [mm]

2.192

Máximo [mm]

2.960

Mínimo [mm]

1.400

Delta diámetro [mm]

1.560

Mitad de delta diámetro [mm]

0.780

Tolerancia nominal [mm]

3.000 ±

1.600

Tolerancia sobre valor medio

[mm]

2.192 ±

0.792

### Diámetro del filamento



