

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	048/016/20	REF. MOLDE	2004	TERMOPLÁSTICO	Polipropilè
		CAVIDADES	/		
TÉCNICO	Francesc/Joan	COLORANTE (%)	3	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	40	ADITIVO	ME 82943	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	250	250	245	240	235
Real	250	250	245	240	235

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	B13	B 14
N	245	245	X	X	240	250	240	195	205	200	200	210	210	200
R	245	245	X	X	240	250	240	195	205	200	200	210	210	200
	B15	B16	B17	B18	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	195	235	170	212	250	250	250	250	250	250	250			
R	195	235	178	221	250	250	250	250	250	250	250			

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
Placa Bebedero		REF. GENERAL 15	PUNXONS		25
Boquilles		REF. GENERAL 15			
Vasos		REF. GENERAL 15			

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	17	T.ENFRIAMIENTO	6	P. LIMITE	1300
T.PLASTIFICACIÓN	5	T. 2ª. PRESIÓN	1	P. REAL INY.	1064
T. INYECCIÓN	0.7	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	1064

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	200	200	200	200	200	200
m.m	0	40	180	185	190	195
Presión	1300	1300	1300	1300	1300	1300
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 44 m.m		COJÍN: 43 m.m		
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	600	550	500		
Tiempo	1	0.5	0.05	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	450	450	75		Succión	
m.m	100	190	200		m.m/s	15
Cp	150	150	75		m.m	20

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
m.m	55 m.m	25 V Bar	3.811 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
4 m.m	M () F (X)	g.	g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 08/06/20	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--

OBSERVACIONES:

El motlle continua presentant descentratge, això provoca que les cavitats 9i 10 no es poden omplir.

La resta de peces s'omplen correctament, però presenten rebava d'ajust a la zona final, igualment marquen rebava la majoria de sortides de gasos.

Manca tornar a marcar totes les cavitats.

Aquest motlle s'hauria de fer-hi un auto centratge cavitat per cavitat. Motlle molt gran per no tenir auto centratge cada figura.

Existeix massa diferencia tèrmica entre les boquilles, b17 178 ° C i la peça és la que marca més rebava.

Envio mostres a Cornellà.

Deixo peces a la sala de reunions fàbrica.

Veureu que les peces estan identificades de la 1 a la 18, evidentment quan es marqui el motlle com cal, les peces haurien d'anar numerades del numero 7 en endavant, per evitar duplicar cavitats amb el motlle 1846.

Motlle enviat a Cornellà.