

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	31/08/2021	REF. MOLDE	2016	TERMOPLÁSTICO	PMMA ALTUGLAS INCOLORO
		CAVIDADES	1 /1		
TÉCNICO		COLORANTE (%)	N/A	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	45	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	200	195	190	185
Real	210	202	213	204	185

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	190	200												
R	179	191												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	200	200												
R	197	199												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
Válvulas	Refrigeración		Punchones	75 grados	
Culotes	65 grados				
Vasos	80 grados				

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	98' 77	T.ENFRIAMIENTO	65	P. LIMITE	1300
T.PLASTIFICACIÓN	26' 33	T. 2ª. PRESIÓN	15	P. REAL INY.	1296
T. INYECCIÓN	9' 42	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	711

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	50	55	70	70	10	5
m.m	0	25	35	195	210	220
Presión	1300	1300	1300	1300	1300	1300
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 35		m.m	COJÍN:	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	900	875	850		
Tiempo	15	14.5	4	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	125	125	125		Succión	
m.m	5	80	235		m.m/s	10
Cp	120	120	120		m.m	1º

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
340 m.m	75 m.m	25 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
m.m	M () F (x)	112.67/112.74 g.	225.43 g.

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	---

OBSERVACIONES:

31/08/2021:

Realizada 1 prueba de molde. Funcionamiento cinemática molde correcto.

Se detectan líneas de unión del punzón zona base, las líneas de unión son de diferentes medidas en cada pieza, las piezas no son aceptadas porque son muy visibles las uniones.

Se realizan varias pruebas de molde, variando principales parámetros de velocidades de inyección y temperaturas de molde, al aumentar las temperaturas mejoran las líneas de unión (salen más pequeñas) pero empiezan a salir otros defectos como pequeñas marcas de uniones.

Se fabrican 50 piezas para valorar otras funciones de la pieza.

Molde se envía a Pak-Mold molde y muestras para valorar conjuntamente mejoras para reducir las uniones de material.

Se solicita posibilidad de hacer un morflow, (simulación de llenado) para valorar las mejoras en molde.

Fotos de primeras piezas (líneas de unión).



Línea de unión del punzón muy visible, no aceptable.

- **Se ha decidido cerrar el agujero de entrada de aire en el molde para eliminar la unión y poder sacar primeras muestras sin este defecto. 07/09/2021 a la espera de recibir el molde para probar.**

08/09/2021

2º Prueba de molde.

El aspecto de las piezas ha mejorado notablemente, hemos eliminado las líneas de unión, aumentando temperaturas de molde y ajustando velocidades de inyección. El molde a sido modificado en la zona del culote de la pieza (sin agujero).

Tenemos un problema en las temperaturas de la cámara caliente, las temperaturas de la boquilla no podemos controlarlas, a partir de 215 grados no suben más, se debe verificar la influencia de los circuitos de refrigeración en esta zona.

A espera de informe dimensional y validación de dto Calidad.

Enviamos muestras de los resultados en Incoloro y Blanco.

