

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	16/09/2021	REF. MOLDE	1540/0/1	TERMOPLÁSTICO	PCR (PS) GR600005 incolore Realplast Realstyr blanco.
		CAVIDADES	6 / 6		
TÉCNICO		COLORANTE (%)		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	47	ADITIVO	n/a	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	225	175	170	165	
Real	225	186	182	165	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

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

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
Vasos		30 grados	Punzones		70 grados

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	18.24	T.ENFRIAMIENTO	10	P. LIMITE	900
T.PLASTIFICACIÓN	3.57	T. 2ª. PRESIÓN	0.75	P. REAL INY.	840
T. INYECCIÓN	1.44	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	748

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	10	15	15	20		
m.m	0	23	26	29		
Presión	900	900	900	900		
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 18		m.m	COJÍN: 15.12	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	850	825	800		
Tiempo	0.75	0.50	0.25	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	200	200	200		Succión	
m.m	0	25	35		m.m/s	10
Cp	90	90	90		m.m	8

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
230 m.m	15 m.m	20 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
4 m.m	M (x) F ()	3.01/3.10/3.18/3.12	15.70 g.

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

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

OBSERVACIONES:

Data: 16/09/2021

Prueba de molde con material reciclado PCR (PS) GR600005 INCOLORO Realplast Realstyr blanco.

La parte funcional del molde ok,

La parte de proceso de inyección, (ver parámetros adjuntos) no hemos tenido complicaciones, proceso correcto, desmoldeo de pieza correcto, las ventosas de la mano del robot no marcan la pieza y nos ha permitido reducir el tiempo de ciclo en 5.76 segundos respecto al material utilizado de serie.

La parte cosmética de la pieza, sí que detectamos que aleatoriamente este material puede dejar en las piezas unos pequeños picos blancos.

El proceso ha trabajado en automático con robot.

Fotos Molde/piezas:





Material Technical

Data Sheet

REALSTYR BLANCO/WHITE

CODE: GR600005

APPLICATION: Extrusion

DESCRIPTION: White pellet Polystyrene

PACKAGING: Big bag



This product is manufactured from 100% recycled materials

	Value	Unit	Test Method
Physical			
Density	1.05	g/cm ³	ISO 1183
Rheological			
Melt Flow rate (200°C/5.00 Kg)	(4.00-6.00)±1	g/10 min	ISO 1133
Impact			
Izod unnotched impact strength	(43.00-50.00)±1	KJ/m ²	ISO 180
Izod notched impact strength	(6.00-9.00)±1	KJ/m ²	ISO 180A