

## HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	01/12/2021	REF. MOLDE	1899/0/2	TERMOPLÁSTICO	PS (incoloco)
		CAVIDADES	1 / 1		
TÉCNICO		COLORANTE ( % )		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	17	ADITIVO	n/a	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

### TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	195	190	185	180	175
Real	195	190	185	180	175

### TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	175													
R	178													
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	180	170												
R	181	178												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

### MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
Valvula	Agua directa		Punzones	60	
Cul	60				
Vas	70				

### TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	115,99	T.ENFRIAMIENTO	75	P. LIMITE	700
T.PLASTIFICACIÓN	36,28	T. 2ª. PRESIÓN	12,50	P. REAL INY.	600
T. INYECCIÓN	10,71	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	408

### REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	30/30	30/30	25/20	18/15	12	10
m.m	0/50	125/200	210/220	230/240	250	260
Presión	700/700	700/700	700/700	700/700	700	700
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 40		m.m	COJÍN: 31	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	600	450	400		
Tiempo	12.50	12	4	0		

### PLASTIFICACIÓN

r.p.m	100	100	100		Succión	
m.m	30	260	270		m.m/s	5
Cp	125	125	125		m.m	5

### VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
335 m.m	120 m.m	20 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
4 m.m	M ( ) F ( x )	220.04 g.	220.04 g.

### REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

<b>APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:</b> Firma/fecha	<b>APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:</b> Firma/fecha:
---	--

### **OBSERVACIONES:**

Data: 01/12/2021

1ª Prueba de molde para homologación.

Cantidad fabricada: 100 piezas.

Se envían muestras a Cornellá (Manuel Serrano).

Se han realizado 100 piezas en automático.

Cinemática del molde funciona correctamente.

#### **Puntos a revisar en el molde:**

Falta de repaso de pulido general, (pulido en la dirección de desmoldeo pieza), en la parte inferior se observan unas marcas que deben mejorarse (ver piezas enviadas).

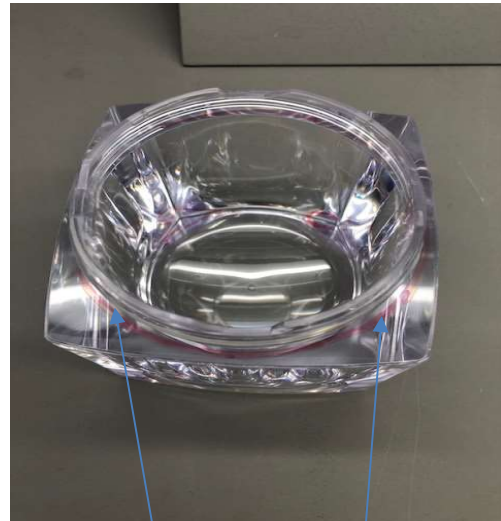
Zona cuello (rosca/correderas), se aprecian microfisuras, debe suavizarse los cantos vivos de las correderas para evitar que aparezcan las microfisuras, (ver muestras marcadas).

A espera de informe dimensional y pruebas funcionales.

#### **Fotos Molde/piezas:**



En todas esquinas de la parte inferior se aprecian unas marcas



Aparecen microfisuras en la zona del cuello rosca.