

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	09/11/18	REF. MOLDE	1986	TERMOPLÁSTICO	SMMA CET- 116
		CAVIDADES	6 / 6		
TÉCNICO	Jordi Tremp	Colorante:	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MÁQUINA	34	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	195	190	185	180	175
Real	195	189	185	180	174

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	195	190	195	195	210	185								
R	195	190	195	195	210	185								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	190	190	190	190										
R	190	190	190	190										

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
VASOS	75	PUNXONS	70

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	90	T.ENFRIAMIENTO	55	P. LIMITE	110
T.PLASTIFICACIÓN	42	T. 2ª. PRESIÓN	11	P. REAL INY.	---
T. INYECCIÓN	18	T. SEG. MOLDE	---	P. REAL C.C	---

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	15	15	12	10		
m.m	18	170	180	190		
Presión	110	110	110	110		
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 18		m.m	COJÍN: 13.5	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	50	75			
Tiempo	11	10	4			

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	90				Succión	
m.m	20				m.m/s	10
Cp	25				m.m	3

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
365 m.m	120 m.m	V Bar	240 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
5 m.m	M () F (x)	72.8 g.	436.8 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 12/11/18	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--

OBSERVACIONES:

Pendent verificar mides de les peces.

El motlle pot treballar sense tractament sí les mides de les peces són correctes, s'ha aplicat el desmoldeig dels punxons i els culotes com als motlles nous del t-65.