

## 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
2 a.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.**

