

### HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	02/07/19	REF. MOLDE	1986	TERMOPLÁSTICO	P.S STYROLUTION 124N
		CAVIDADES	6 / 6		
TÉCNICO	Albert/Joan	COLORANTE ( % )	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MÁQUINA	27	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----

#### TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	190	185	180	175	165
Real	190	185	184	175	165

#### TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	180	170	180	180	170	160								
R	180	170	180	180	170	160								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	185	190	185	175										
R	183	188	185	178										

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

#### MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
VÁLVULES		80	PUNZONS		75
VASOS		80			

#### TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	96.8	T.ENFRIAMIENTO	60	P. LIMITE	600
T.PLASTIFICACIÓN	39	T. 2ª. PRESIÓN	13	P. REAL INY.	605
T. INYECCIÓN	12.7	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	602

#### REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	12/15	20/30	40/50	40/30	20	15
m.m	0/25	30/35	40/400	415/425	435	445
Presión	600	600	600	600	600	600
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 25.5		m.m	COJÍN: 16.4	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	600	575	550		
Tiempo	13	12	4	0		

#### PLASTIFICACIÓN

r.p.m	200	200	200		Succión	
m.m	20	455	460		m.m/s	10
Cp	185	185	185		m.m	4

#### VARIOS

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
360 m.m		100 m.m		60 V Bar		223 und.	
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
5 m.m		M ( ) F ( x )		71.0 g.		426 g.	

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

**OBSERVACIONES:**

Prova de P.S per homologar i tenir un contratipus del P.S Styron 678.

El proveïdor ja ha comentat que aquest P.S té variacions de tonalitat, però diu que són molt petites, esperem que així sigui.

Espero feed back per part del departament de qualitat de la tonalitat ( segons el meu parer correcte ) i les dimensions, que no hi hauria d'haver cap diferència, de fet només s'han hagut de modificar paràmetres de temperatura de la càmera calenta i velocitat de dosificació respecte al Styron 678.

**APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:**

Firma/fecha 02/07/19

**APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:**

Firma/fecha: