

## HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	02/01/17	REF. MOLDE	1772	TERMOPLÁSTICO	PMMA ALTUGLAS VML 100
		CAVIDADES	4 /4		
TÉCNICO	Joan Fíguls	COLORANTE ( % )	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	----
MÁQUINA	43	ADITIVO	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---

### TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	205	200	195	185
Real	210	206	211	205	185

### TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	205	195	210	195										
R	205	195	210	195										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	195	185												
R	201	191												

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

### MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
PUNXONS	70	VASOS	75
CAMARA CALENTA	REF. GENERAL 15		

### TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	120.0	T.ENFRIAMIENTO	70.0	P. LIMITE	1150
T.PLASTIFICACIÓN	40	T. 2ª. PRESIÓN	15	P. REAL INY.	1151
T. INYECCIÓN	27.5	T. SEG. MOLDE	1.5	P. REAL C.C	912

### REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	5	10	15	10	8	5
m.m	0	21	25	280	285	290
Presión	900	900	900	1150	1150	1150
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 25.0		m.m	COJÍN: 19.8	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	350	700	780	800	810
Tiempo	15	14	13	12	0.5	0

### PLASTIFICACIÓN

r.p.m	75	75	75	5	Succión	
m.m	20	50	280	295	m.m/s	10.0
Cp	125	125	125	5	m.m	12.0

### VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
225 m.m	95.5 m.m	25 V Bar	120 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
5 m.m	M ( ) F ( x )	70.5 g.	282.0 g.

### REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

<b>APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:</b> Firma/fecha 02/01/17	<b>APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:</b> Firma/fecha:
--	--

**OBSERVACIONES:**

**EN 24 HORES PODREM SABER SÍ EL TEMA DEL CENTRATGE I MUNTATGE ÉS CORRECTE, HE MARCAT INJECTADES SUFICIENTS PER PODER FER TOTES LES CONVINACIONS CORRECTAMENT.  
LES PECES SÓN A LA SALA A.**