

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	16/11/20	REF. MOLDE	1877	TERMOPLÁSTICO	POLIESTIRÉ
		CAVIDADES	/		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---
MÁQUINA	7	ADITIVO	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	190	185	180	170
Real	210	190	185	180	170

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

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

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
BASE	85	PUNXONS	75
VASOS	85		

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	126.0	T.ENFRIAMIENTO	80	P. LIMITE	750
T.PLASTIFICACIÓN	31.0	T. 2ª. PRESIÓN	15	P. REAL INY.	650
T. INYECCIÓN	16.8	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	578

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	25	25	20	15	8	
m.m	170	180	355	360	365	
Presión	750	750	750	750	750	
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 20		m.m	COJÍN: 14.0	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	650	595	595		
Tiempo	15	14	1	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	200	200	200		Succión	
m.m	0	365	370		m.m/s	20
Cp	160	160	160		m.m	5.0

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
320 m.m	15 m.m	20 V Bar	57 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
4 m.m	M () F (x)	168.4	337 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 16/11/20 Joan Fíguls	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--

OBSERVACIONES:

**MOSTRES SOL.LICITADES PEL COMERCIAL PER ENVIAR AL CLIENT PER PROVES DE COMPATIBILITAT.
LES PECES SÓN A LA SALA b IDENTIFICADES AMB NÚMERO DE COMANDA P01111 1.
AMB POLIESTIRÈ NO S´HAVIEN FABRICAT MAI, CALDRÀ COMPROVAR DIMENSIONAL.**

TAMBÉ US RECORDO QUE ES VAN FER MODIFICACIONS PERQUÈ LA TAPA QUEDÈS BÉ AMB EL 1877/0/1 (CLIENT MATÍS), CALDRIA COMPROVAR COM QUEDEN AMB EL 1877.