

**HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN**

FECHA	02/02/16	REF. MOLDE	1879	TERMOPLÁSTICO	ABS LG TR558
		CAVIDADES	2 / 2		
TÉCNICO	Jordi Tremp	COLORANTE ( % )	0.2 NTC 66853	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	3/2
MÁQUINA	20	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

**TEMPERATURAS HUSILLO ( ° C )**

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	220	225	220	210	
Real	217	224	220	206	

**TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE ( ° C )**

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	B13	B14
N														
R														
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	R13	R14
N														
R														

B. Boquilla R. Ramal :**MOLDE TEMPERATURAS**

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
VASOS	65	PUNCHONES	65

**TIEMPOS/PRESIONES**

T. CICLO	40.5	T.ENFRIAMIENTO	20	P. LIMITE	1100
T.PLASTIFICACIÓN	4.1	T. 2ª. PRESIÓN	5.5	P. REAL INY.	1170
T. LLENADO	1.6	T. SEG. MOLDE	3	P. REAL C.C	1113

**REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES**

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	95	90	85			
m.m	0	20	60			
Presión	1100	1100	1100			
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 23		m.m	COJÍN: 20.4	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	900	950	1000		
Tiempo	5.5	5	2	0		

**PLASTIFICACIÓN**

r.p.m	300	300	300		Succión	
m.m	10	25	75		m.m/s	10
Cp	100	100	100		m.m	8

**VARIOS**

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
290 m.m	15 m.m	20 V Bar	177 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
5 m.m	M ( x ) F ( )	22.6 g.	45.2 g.

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	---

**OBSERVACIONES:**

**Se han realizado las pruebas con termoplástico ABS L.G TR558 solicitadas por gerencia.**

**Las tapas con este material se rallan también con mucha facilidad, salen ralladas del molde. Al macizar la pieza para disimular el rechupe del anclaje, o se quedan en el vaso del molde o salen completamente ralladas del molde. El molde tiene una colada convencional, al cortar la entrada de material queda marcada y de color blanco.**

**El molde para poder fabricar piezas en color negro y sin rechupes necesita las siguientes mejoras:**

- REALIZAR VASOS CON MAYOR CONÍCIDAD.**
- PULIRLOS PERFECTAMENTE CON SALIDA.**

**Envío copia del informe a taller y espero instrucciones sobre la modificación.**