

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

	21/10/20	REF. MOLDE	2004	TERMOPLÁSTICO	POLIPROPILÉ
		CAVIDADES	17 / 18		
TÉCNICO	Joan/Francesc	COLORANTE (%)	2.5	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	43/1900 Kn.	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	250	250	245	240	235
Real	250	250	245	240	235

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	B13	B14
N	245	245	220	240	225	220	225	205	220	200	210	215	210	210
R	245	245	219	238	227	220	225	206	218	205	209	215	210	210
	B15	B16	B17	B18	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7			
N	205	245	220	220	250	250	250	250	250	250	250			
R					245	248	243	256	245	250	250			

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
PLACA BEBEDERO		REF. GENERAL	PUNXONS		25
CAMARA CALENTA		REF. GENERAL			
VASOS		REF. GENERAL			

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	20.0	T.ENFRIAMIENTO	12.4	P. LIMITE	1200
T.PLASTIFICACIÓN	8.5	T. 2ª. PRESIÓN	3.6	P. REAL INY.	854
T. INYECCIÓN	0.6	T. SEG. MOLDE	2.5	P. REAL C.C	854

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	250	250	250	250	250	235
m.m	0	40	180	185	190	195
Presión	1200	1200	1200	1200	1200	1200
2 º.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 78 m.m		COJÍN: 66 m.m		
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	650	650	650		
Tiempo	3.6	3.5	0.05	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	300	300	75		Succión	
m.m	100	190	200		m.m/s	15
Cp	150	150	75		m.m	20

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
260 m.m	3	15 V Bar	3.240 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
3 m.m	M () F (x)	4.0 g.	72 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

Es lliuren peces amb segona pressió (menys cavitat 17) per proves del departament de qualitat.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:
Firma/fecha

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:
Firma/fecha: