

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA:	19/05/17	REF. MOLDE	1772	TERMOPLÁSTICO	PMMA ALTUGLAS VML 100
		CAVIDADES	4 /4		
TÉCNICO	Joan Fíguls	COLORANTE (%)	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	----
MÁQUINA	30	ADITIVO	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	205	200	195	190	185
Real	206	205	200	189	185

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	205	205	190	195										
R	206	198	265	254										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	195	195	195											
R	197	196	195											

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
PUNZONES	80	VASOS	75
CAMARA CALENTA	REF. GENERAL		

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	122.0	T.ENFRIAMIENTO	75	P. LIMITE	1100
T.PLASTIFICACIÓN	39	T. 2ª. PRESIÓN	12.5	P. REAL INY.	1107
T. INYECCIÓN	23.4	T. SEG. MOLDE	1.5	P. REAL C.C	1102

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	20	20	15	15	15	12
m.m	0	150	230	250	260	270
Presión	1100	1100	1100	1100	1100	1100
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 24.0		m.m	COJÍN: 21.9	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	550	850	850	1100		
Tiempo	13	12	6	0.5		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	100	100	100		Succión	
m.m	20	175	285		m.m/s	10
Cp	150	150	150		m.m	10

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
235 m.m	30 m.m	20 V Bar	118 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
6 m.m	M () F (x)	70.0 g.	280.0 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 22/05/17	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--

OBSERVACIONES:

**SE HA MONTADO CAMARA CALIENTE CON VÁLVULA PARA EVITAR SOBRE-PRESIONES EN LOS PUNZONES PARA REVENTAR EL PUNTO DE INYECCIÓN DE LA CAMARA CALIENTE CONVENCIONAL.
EL MOLDE TRABAJA CORRECTAMENTE CON ESTE TIPO DE C.C, LAS PRESIONES DE INYECCIÓN NO SUPERAN LOS 100 Bar, ANTES PARA REVENTAR EL PUNTO FRIO PODIAN LLEGAR A 150 Bar.
SE HA COMPROBADO DIMENSIONAL Y ENSAMBLAJE POR PARTE DE CONTROL DE CALIDAD Y HA DADO EL OK PARA FABRICAR.
PROCEDEMOS A INICIAR LA PRODUCCIÓN DE LAS COMANDAS PENDIENTES, UNA VEZ ACABADAS HAREMOS PRUEBAS CON SMMA.**