

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	24/01/19	REF. MOLDE	1971	TERMOPLÁSTICO	POLIPROPILE
		CAVIDADES	2 /2		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)	3	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	1.5 " 30 RPM
MÁQUINA	31	ADITIVO	82943	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	250	200	195	190	185
Real	245	199	194	190	182

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	195	250												
R	196	233												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	190													
R	188													

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
BOQUILLES	Ref. general 15 ° C	PUNXONS	Ref. general
VASOS	Ref. general 15 ° C		

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	22.8	T.ENFRIAMIENTO	14	P. LIMITE	900
T.PLASTIFICACIÓN	1.6	T. 2ª. PRESIÓN	2	P. REAL INY.	594
T. INYECCIÓN	1.1	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	592

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6	
m.m/s	25	25	25				
m.m	5	15	30				
Presión	900	900	900				
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO:	24.5	m.m	COJÍN:	24.2	m.m
	1	2	3	4	5	6	
Presión	0	375	400	425			
Tiempo	2	1.75	1	0			

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	150	150	150		Succión	
m.m	15	30	45		m.m/s	20
Cp	100	100	100		m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
210 m.m	40 m.m	10 V Bar	315 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
2 m.m	M () F (X)	5.5 g.	11.0 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 24/01/19	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--