

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	24/03/17	REF. MOLDE	1898/2	TERMOPLÁSTICO	SMMA L.G
		CAVIDADES	1 /1		
TÉCNICO	Joan Fíguls	COLORANTE (%)	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---
MÁQUINA	40	ADITIVO	Esterato de zenc	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	8/3 r.p.m

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	195	190	185	185
Real	210	195	196	185	185

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	185													
R	186													
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	175	175												
R	175	181												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
CULOTE	55	PUNZONES	70
VASOS	70		
C.C	REF. GENERAL 15		

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	103	T.ENFRIAMIENTO	70	P. LIMITE	900
T.PLASTIFICACIÓN	26.7	T. 2ª. PRESIÓN	9	P. REAL INY.	851
T. INYECCIÓN	11.2	T. SEG. MOLDE	0.5	P. REAL C.C	746

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	15	20	30	50	40	15
m.m	0	30	40	150	220	240
Presión	900	900	900	900	900	900
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 25		m.m	COJÍN: 19.9	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	600	625	650		
Tiempo	9	8	4	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	100	100	100		Succión	
m.m	30	200	265		m.m/s	10
Cp	125	125	125		m.m	4

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
390 m.m	100 m.m	25 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
5 m.m	M () F (x)	g.	g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha <u>Joan Fíguls Ruiz</u>	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
---	--

OBSERVACIONES:

SE REALIZA PRIMERA PRUEBA CON ESTE MATERIAL.

LA TRANSPARENCIA DE LAS PIEZAS ES CORRECTA.

EL MATERIAL SE PEGA EN EL PUNTO DE INYECCIÓN, POR ESTE MOTIVO AÑADIMOS ESTERATO DE ZENC QUE DOSIFICAMOS EN EL PROCESO DE PLASTIFICACIÓN, AL AÑADIR EL LUBRICANTE ELIMINAMOS EL PROBLEMA, Y DURANTE TODA LA PRUEBA (6 HORAS APROXIMADAMENTE), SÓLO DEBEMOS LIMPIAR EL PUNTO DE INYECCIÓN UNA VEZ, A LAS 5 HORAS DE FUNCIONAMIENTO.

EL MATERIAL SÓLO CON EL TACTO SE NOTA QUE LE FALTA MUCHA LUBRICACIÓN PARA PODER FABRICAR EN CONDICIONES CON NUESTRO TIPO DE PIEZAS Y MOLDES.

LAS PIEZAS DEBEN SER COMPROBADAS DIMENSIONALMENTE, Y DEBEN HACERSE PRUEBAS EN LA ESTUFA Y LLEVAR TARROS A PINTAR INTERIORMENTE EN UN COLOR AGRESIVO, PARA SABER SÍ PLANTEARÁ PROBLEMAS DE CRACKING.

