

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	15/01/19	REF. MOLDE	1970	TERMOPLÁSTICO	POLIPROPILE
		CAVIDADES	2 /2		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)	3	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	3 " 50 RPM
MÁQUINA	24	ADITIVO	82943	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	280	215	210	200	
Real	280	215	210	200	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	185	180												
R	185	180												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	180													
R	180													

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

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

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	15.1	T.ENFRIAMIENTO	6.7	P. LIMITE	900
T.PLASTIFICACIÓN	2.4	T. 2ª. PRESIÓN	2.2	P. REAL INY.	885
T. INYECCIÓN	1.5	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	740

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	10	15	25	30		
m.m	0	20	30	35		
Presión	900	900	900	900		
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 14		m.m	COJÍN: 12.8	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	650	700	750		
Tiempo	2.2	2	0.5	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	225	225	5		Succión	
m.m	5	30	35		m.m/s	15
Cp	150	150	5		m.m	10

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
240 m.m	3 m.m	10 V Bar	476 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
25 m.m	M () F (X)	8.6 g.	17.2 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 15/01/19	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--