

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	05/03/20	REF. MOLDE	1877/0/1	TERMOPLÁSTICO	SMMA CET 116
		CAVIDADES	2 / 2		
TÉCNICO	Jordi Zamora	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	205	200	197	190	185

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	187	195	185	185										
R	186	194	185	185										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	185	185	185	185										
R	185	185	185	185										

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
BASE TARRO		80	PUNXONS		65
VASOS		80			
C.C		REFRGERACIÓ 15			

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	108	T.ENFRIAMIENTO	75	P. LIMITE	1000
T.PLASTIFICACIÓN	30.3	T. 2ª. PRESIÓN	9	P. REAL INY.	691
T. INYECCIÓN	11.2	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	617

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	30	25	25	20	15	12
m.m	100	170	180	200	215	235
Presión	1000	1000	1000	1000	1000	1000
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 25		m.m	COJÍN: 14	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	525	675	675		
Tiempo	9	8.5	2	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	150	150	150		Succión	
m.m	10	200	260		m.m/s	20
Cp	190	190	190		m.m	4

VARIOS

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
325 m.m		100 m.m		20 V Bar		66 und.	
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
4 m.m		M () F (X)		121.5 g.		243 g.	

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha Joan Figuls 06/03/20	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--

OBSERVACIONES:

PROVA DE LA NOVA ROSCA DEL TARRO.

S'HA DE COMPROVAR SEGONS CORREU DEL COMERCIAL:

Me podrías decir si habíais recibido por mi parte, las muestras firmadas de MATIS (T116 LA CREME + LA NUIT y T124 LE REGARD)?

Si no me equivoco, las había enviada el 02/08/19.

@Fermin/@Neus: En relación con la reclamación del cliente del 07/10 (casi imposible de cerrar la tapa con el tarro + rosca de la tapa que se “pela”), podríais mirar como son las tapas y los tarros firmados y, compararlos con la tapa y el tarro (que el cliente recibió) que vais a recibir hoy a fábrica?

Podríais estudiarlo para poder dar explicaciones al cliente mañana?