

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	14/09/2021	REF. MOLDE	1846	TERMOPLÁSTICO	PPH Granza FC Blanco MFI 10-12
		CAVIDADES	6 / 6		
TÉCNICO		COLORANTE (%)		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	48	ADITIVO	n/a	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	250	210	200	195	
Real	250	210	200	195	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	190	195	195	195	195	210								
R	190	195	195	195	195	210								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	200	200	200											
R	200	200	200											

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
Vasos	35 grados	Punzones	40 grados

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	28.67	T.ENFRIAMIENTO	10	P. LIMITE	1000
T.PLASTIFICACIÓN	7.60	T. 2ª. PRESIÓN	2	P. REAL INY.	675
T. INYECCIÓN	0'79	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	671

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	45	65	65	65	55	
m.m	0	25	30	40	50	
Presión	1000	1000	1000	1000	1000	
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 14.50		m.m	COJÍN: 12.99	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	350	350	600		
Tiempo	2	1.75	0.50	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	250	250			Succión	
m.m	0	55			m.m/s	10
Cp	100	100			m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
285 m.m	5 m.m	5 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
4 m.m	M () F (x)	4.28 / 4.28 g.	8.57 g.

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
---	--

OBSERVACIONES:

Data: 14/09/2021

Prueba de molde con material reciclado PPH Granza FC Blanco MFI 10-12

La parte funcional del molde ok,

La parte de proceso de inyección, (ver parámetros adjuntos) no hemos tenido complicaciones, si que hemos detectado algunas rebabas en las piezas, pero esto no es problema del material, es un problema del molde que debe de reajustarse.

La parte cosmética de la pieza, sí que detectamos que aleatoriamente este material puede dejar en las piezas unos pequeños picos blancos.

El proceso ha trabajado en automático con robot.

Fotos Molde/piezas:



Ficha Técnica entregada del material.



C/ Font dels Creixens, 15-16
Pl El Pedregar
08160 Montmeló
Tel. +34 935 721 304
www.ecoplastontmelo.com

FICHA TECNICA GRANZA PP HOMO BLANCO MFI 10-12

1.- Composición

- Granza de polipropileno blanca de scrap postindustrial procedente del sector alimentario.
- Producto procedente de granza virgen.
- Granza transformada por proceso extrusión.

2.- Usos y aplicaciones

- Granza destinada al sector de la inyección.

3.- Embalajes

- Big-bags de 1.200 Kgr. aprox.

4.- Propiedades

Generales	Valor	Unidad
Índice Fluidex (230°C/2,16kg)	10-12	g/10 min
Densidad a 23°C	905	Kg/m3
Mecánicas		
Resistencia al impacto charpy (23°C)	1-2	Kj/m2