

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	07/09/2021	REF. MOLDE	2017	TERMOPLÁSTICO	Santoprene 8211-45
		CAVIDADES	2 /		
TÉCNICO		COLORANTE (%)		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	24	ADITIVO	n/a	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	190	185	180	175	
Real	191	186	186	176	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	205	230												
R	198	215												
	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
Vasos		30 grados	Punzones		40 grados

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	19 Semiautomatic	T.ENFRIAMIENTO	6	P. LIMITE	900
T.PLASTIFICACIÓN	1' 40	T. 2ª. PRESIÓN	-	P. REAL INY.	800
T. INYECCIÓN	0' 40	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	800

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	55	55	60	60		
m.m	0	20	25	28		
Presión	900	900	900	900		
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 17.50		m.m	COJÍN:	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión						
Tiempo						

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	200	200	200		Succión	
m.m	0	15	30		m.m/s	
Cp	100	100	100		m.m	

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
285 m.m	2 m.m	5 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
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: 01/09/2021

Primera prueba de molde con PE033_TEST solo para probar funcionamiento de molde.

Data: 07/09/2021

Segunda prueba de molde con Santoprene:

Material utilizado: Santoprene 8211-45 ExxonMobil_(Ojo material no homologado por Calidad). A espera de recibir el material alternativo ALFATER XL A40I 4FC0010 (PP+EPDM).

Las piezas salen perforadas en el punto de inyección, la aguja de la boquilla sobresale del culote y cuando cierra el molde toca la válvula expulsora (del punzón), debería ajustarse la boquilla o hacer un cono para garantizar que las piezas no se perforan en esta zona.

Las piezas tienen tendencia a quedarse en el lado fijo, debería mejorarse el molde para ayudar a que las piezas se queden en el lado móvil del molde, ver posibilidad de arrape, textura o pulido.

Piezas fabricadas sin segunda presión, al intentar compactar las piezas tienen mas tendencia a quedarse en el lado fijo.

Piezas fabricadas en semiautomático y sin robot, cuando expulsamos la pieza con aire esta sale descontrolada del molde.

Guardamos unas 40 piezas para muestras / pruebas.

Fotos Molde/piezas:



Lado punzón marcado. Esto provoca en las piezas inyectadas que tengan un agujero.



En el punto de inyección las piezas salen perforadas.

En el contorno de piezas, presentan algunas rebabas.

