

PARÀMETRES PROVA MOTLLE

DATA	29/08/19	REF. MOTLLE	1998	TERMOPLÀSTIC	Polipropilè
		CAVITATS	6 / 6		
TÉCNIC	Joan F.	COLORANT (%)	ME 82943 2.5 %	TEMPS/R.P.M COLORIMETRE	
INJECTORA	19 / 110 Tn.	Tancament:	90 Tn.	TEMPS/R.P.M COLORIMETRE	

TEMPERATURES HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	200	195	190	
Real	210	200	197	190	

TEMPERATURES CÀMARA MOTLLE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	245	245	235	230	245	250								
R	240	247	247	233	244	245								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	210	225												
R	208	200												

TEMPERATURES MOTLLE

COSTAT INJECCIÓ		COSTAT EXPULSIÓ	
	° C		° C
AIGUA GENERAL	15	AIGUA GENERAL	15

TEMPS/PRESSIONS

T. CICLE	15.0	T.REFREDAMENT	7.17	P. LIMIT	800
T.PLASTIFICACIÓ	3.50	T. 2ª. PRESSIÓ	1.50	P.MÀX. INJ.	685
T. INJECCIÓ	1.65	T. SEG. MOTLIE	1.0	P. REAL C.C	650

REGISTRE VELOCITATS/PRESSIONS

Perfils	1	2	3	4	5	6
m.m/s	25	25	30	35	35	30
m.m	0	30	45	50	55	60
Pressió	800	800	800	800	800	800
2ª.PRESSIÓ		COTA CANVI:		25.0	m.m	COXÍ:
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	300	350	450	660	
Tiempo	1.5	1.3	1.0	0.1	0	

PLASTIFICACIÓ

r.p.m	300	300	25		Succión	
m.m	20	60	65		m.m/s	10
Cp	100	100	25		m.m	8

VARIS

OBERTURA MOTLLE	REC. SEG. MOTLLE	P. SEG. MOTLLE	PECES/HORA
235 m.m	5 m.m	15 V Bar	1.440/1.270/1.080 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PES PEÇA	PES INJECTADA
2.5 m.m	M () F (X)	6.0 g.	36.0 g.

TOLERANCIA PARÀMETROS +- 5 %

RESPONSABLE INYECCIÓ: Signatura/Data: 29/09/18	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Signatura/Data:
---	--

OBSERVACIONS:

Primera prova del motlle de l'interior de 15/30 ml. quadrat pel client FILORGA.

S'han realitzat 3 proves diferents, variant el temps de refredament i per tant el temps de cicle final:

- 1) Refredament: 7.17 " Temps de Cicle 15.0 "
- 2) Refredament: 9.17 " Temps de Cicle 17.0 "
- 3) Refredament: 12.17 " ... Temps de Cicle 20.0 "

Es realitzarà dimensional, sí les mides són correctes es farà assaig funcional i es provarà el muntatge.

S'han fet 500 u. amb cada temps de cicle.

El motlle es retorna a Cornellà de moment per dos motius:

- Manca fer un bebedero correctament, només hi ha un petit bebedero que no és fiable per un motlle amb una producció tant gran.
- L'expulsió i el moviment dels patins s'ha de suavitzar, durant la prova ja hem tingut un parell de problemes perquè es vol enfarregar, hem hagut d'aplicar lubricant dues vegades a les guies expulsors i als patins, no podem fer això en una producció, doncs cada vegada que lubriquem els patins farem injectades dolentes perquè les peces sortiran brutes.

La resta del motlle funciona correctament, camara calenta perfecte, refrigeració correcta.

Motlle pensat per una 110 Tn., hem aplicat un tancament de 90 Tn, per tant estem al 82 % de la tanca màxima, perfecte.