

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	12/01/21	REF. MOLDE	475	TERMOPLÁSTICO	Polipropilè
		CAVIDADES	/		
TÉCNICO	Joan Fíguls	COLORANTE (%)		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	48	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	260	225	220	215	
Real	263	225	220	216	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

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

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
REF. GENERAL		15	REF. GENERAL		15

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	33	T.ENFRIAMIENTO	15	P. LIMITE	1250
T.PLASTIFICACIÓN	5.2	T. 2ª. PRESIÓN	2	P. REAL INY.	1225
T. INYECCIÓN	1	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	1217

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	30	30	30			
m.m	0	30	35			
Presión	1250	1250	1250			
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 15.5		m.m	COJÍN: 15.2	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	500	475	450		
Tiempo	2	1.5	0.5	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	150	150			Succión	
m.m	0	40			m.m/s	15
Cp	100	100			m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
175 m.m		15 m.m		12 V Bar		436 und.	
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
2 m.m		M (X) F ()		3.2 g.		14.52 g.	

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	13/01/21	REF. MOLDE	475	TERMOPLÁSTICO	Polietilè 033
		CAVIDADES	/		
TÉCNICO	Joan Fíguls	COLORANTE (%)		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	48	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	260	250	245	240	
Real	261	250	248	240	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

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

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
Ref. General	15	Ref. General	15

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	42.5	T.ENFRIAMIENTO	30	P. LIMITE	1500
T.PLASTIFICACIÓN	5.7	T. 2ª. PRESIÓN	2	P. REAL INY.	1500
T. INYECCIÓN		T. SEG. MOLDE		P. REAL C.C	1300

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	60	60	60			
m.m	0	30	35			
Presión	1300	1300	1300			
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 13.5		m.m	COJÍN: 1.3	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	800	900	1000		
Tiempo	2	1.5	0.5	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	150	150			Succión	
m.m	0	40			m.m/s	20
Cp	100	100			m.m	10

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
174 m.m	15 m.m	10 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
m.m	M (X) F ()	g.	g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha Joan Fíguls Ruiz	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
---	--

OBSERVACIONS:

Proves realitzades segons requeriment del client sol·licitant peces més toves de la zona de l'espàtula.

S'han realitzat peces amb Polipropilè, i peces amb PE L.D 033.

La modificació efectuada provoca que costi molt omplir les peces de la punta de l'espàtula, ha quedat un gruix en aquesta zona de 0.3 m.m.

Amb P.E 033 la peça R.D i algunes vegades la D.D surt totalment deformada de la punta de l'espàtula, problema a la refrigeració dels punxons a les dues cavitats de dalt, em comprovat flux d'aire al circuit de dalt i al circuit de baix del punxons, circuit de dalt molt menys flux que el de baix.

Es lliuren peces al departament de qualitat amb els dos materials.

En paral·lel cal reparar el circuit de refrigeració i filtració de material a la cavitat D.B zona del tap.