

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS TERMOPLÁSTICO INYECCIÓN

FECHA	22/02/16	REF. MOLDE	1854	TERMOPLÁSTICO	ABS L.G MP220 EXTERIOR TAPA 50 ml. BOLA
		CAVIDADES	2/2		
TÉCNICO	Albert	COLORANTE (%)	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MÁQUINA	32	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	220	215	210	205	
Real	220	215	210	205	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	235	210												
R	224	203												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	190	195												
R	186	188												

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
C.C		REF. GENERAL 15 ° c	VASOS		65
PUNZONES		65			
		80			

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	30.0	T.ENFRIAMIENTO	13.0	P. LIMITE	125
T.PLASTIFICACIÓN	4.3	T. 2ª. PRESIÓN	2.1	P. REAL INY.	
T. LLENADO	5.0	T. SEG. MOLDE	2.0	P. REAL C.C	

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
mm/s			15	20	20							
mm			16	25	28							
Presión			125	125	125							

2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO:		16	m.m	COJÍN:	11.9	m.m
	1	2	3	4		5		6
Presión	0	110	100					
Tiempo	0.1	1.5	0.5					

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	25					Succión	
m.m	30					m.m/s	
Cp	20					m.m	40

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
510 m.m	275 m.m	25 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
4 m.m	M () F (x)	g.	g.

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha: Joan Fíguls Ruiz 22/02/16	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--

CONCLUSIONES:

PRUEBAS REALIZADAS CON ABS ESPECIAL PARA CROMAR, POSIBLE PROYECTO CLIENTE BOOTS.

El material no representa problema alguno para ser procesado correctamente.

Las muestras se han enviado a cromar (BONCROM y PLATING BOP).