

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	21/03/19	REF. MOLDE	1992	TERMOPLÁSTICO	SMMA CET 116
		CAVIDADES	2 / 2		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MÁQUINA	26	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	205	200	195	
Real	206	205	201	192	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	210	215												
R	211	213												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	205	200												
R	214	205												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
VASOS	55	PUNXONS	55

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	76.8	T.ENFRIAMIENTO	43	P. LIMITE	750
T.PLASTIFICACIÓN	23.8	T. 2ª. PRESIÓN	6	P. REAL INY.	749
T. INYECCIÓN	6.9	T. SEG. MOLDE	0.5	P. REAL C.C	685

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	10	25	20	15	12	10
m.m	13	15	125	140	145	150
Presión	750	750	750	750	750	750
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 14		m.m	COJÍN: 8.9	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	750	750	750	725	
Tiempo	6	5	4	1	0	

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	170	170	170		Succión	
m.m	10	150	155		m.m/s	10
Cp	175	175	175		m.m	4

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
380 m.m	15 m.m	15 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
3 m.m	M () F (X)	68 g.	136 g.

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

Tercera Prova d'aquest motlle.

El problema de que les peces es quedin al vas s'ha solucionat correctament, les vàlvules que s'han posat a la base del tarro han estat molt eficients.

Ara mateix però les peces no es poden expulsar correctament, es queden al punxó fent el buit. Per eliminar aquest problema ja hem acordat amb el Manel de modificar el punxó, ara mateix té conicitat inversa.

Les bombolles que hi ha a la pre-forma són degudes a que no podem compactar correctament pel problema anteriorment explicat.

Manel per millorar també el tema de la bombolla, és imprescindible que instal·lis uns pous amb filtre per gasos a les 4 cantonades de la zona més gruixuda, estigues tranquil que no es veurà una vegada injectis el tarro.

El cicle no és fiable del tot, obríem molt lentament per provocar que la peça perdés l'efecte buit i poder-la expulsar.

Aproximadament tindrem un cicle resultant de 68.0 "-70.0".

S'ADJUNTEN MOSTRES.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:
Firma/fecha

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:
Firma/fecha: