

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	16/03/16	REF. MOLDE	1435	DENOMINACIÓN:	TERMOPLÁSTICO: PMMA ALTUGLAS VML 100
		CAVIDADES	1 /1	T22 DIAMANTE	
TÉCNICO	Joan Fíguls	COLORANTE (%)	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	18	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	200	190	185	180	
Real	203	188	185	175	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	160													
R	162													
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	170													
R	169													

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
VASOS	70	PUNZONES	85

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	145	T.ENFRIAMIENTO	85	P. LIMITE	1250
T.PLASTIFICACIÓN	30.2	T. 2ª. PRESIÓN	16	P. REAL INY.	1261
T. LLENADO	11.6	T. SEG. MOLDE	3	P. REAL C.C	1255

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES


Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s		10	10	10	5	1
m.m		0	90	95	100	110
Presión		1250	1250	1250	1250	1250
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 21.5		m.m	COJÍN: 20.6	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	1000	850	800		
Tiempo	16	15	10	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	100	100	100		Succión	
m.m	20	60	135		m.m/s	10
Cp	200	200	200		m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
335 m.m	4 m.m	30 V Bar	24 u. SEMI-AUTOMÁTICO
u.	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
6 m.m	M () F (x)	117.7 g.	117.7 g.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
---	--

Joan Fíguls 16/03/16