

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

| | | | | | |
|---------|----------|-----------------|------|-----------------------------|------------|
| FECHA | 08/02/21 | REF. MOLDE | 2021 | TERMOPLÁSTICO | POLIESTIRÉ |
| | | CAVIDADES | / | | |
| TÉCNICO | Joan F. | COLORANTE (%) | -- | TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO | -- |
| MÁQUINA | 7 | ADITIVO | -- | TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO | -- |

TEMPERATURAS HUSILLO

| | BOQUILLA | Z1 | Z2 | Z3 | Z4 |
|---------|----------|-----|-----|-----|-----|
| Nominal | 190 | 185 | 180 | 175 | 170 |
| Real | 190 | 186 | 183 | 176 | 170 |

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

| | B1 | B2 | B3 | B4 | B5 | B6 | B7 | B8 | B9 | B10 | B11 | B12 | RC1 | RC2 |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| N | 185 | 180 | 185 | 190 | 180 | 180 | | | | | | | | |
| R | 185 | 180 | 185 | 190 | 180 | 180 | | | | | | | | |
| | R1 | R2 | R3 | R4 | R5 | R6 | R7 | R8 | R9 | R10 | R11 | R12 | RC3 | RC4 |
| N | 180 | 180 | 180 | 180 | | | | | | | | | | |
| R | 180 | 180 | 180 | 180 | | | | | | | | | | |

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

| LADO INYECCIÓN | | | LADO EXPULSIÓN | | |
|----------------|--|-----|----------------|--|-----|
| Zona Molde | | ° C | Zona Molde | | ° C |
| c.c + culotes | | 70 | Punxons | | 75 |
| Vasos | | 80 | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

TIEMPOS/PRESIONES

| | | | | | |
|------------------|------|----------------|----|--------------|-----|
| T. CICLO | 112 | T.ENFRIAMIENTO | 65 | P. LIMITE | 500 |
| T.PLASTIFICACIÓN | 55 | T. 2ª. PRESIÓN | 11 | P. REAL INY. | 449 |
| T. INYECCIÓN | 26.4 | T. SEG. MOLDE | 2 | P. REAL C.C | 363 |

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

| Perfiles | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|------------|-------|-----------------|---------|---------|-------------|-----|
| m.m/s | 10/10 | 15/20 | 20/20 | 20/20 | 25 | 30 |
| m.m | 0/50 | 60/70 | 300/475 | 485/495 | 505 | 515 |
| Presión | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| 2ª.PRESIÓN | | COTA CAMBIO: 34 | | m.m | COJÍN: 15.9 | m.m |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Presión | 0 | 550 | 600 | 500 | 450 | |
| Tiempo | 13 | 12 | 8 | 2 | 0 | |

PLASTIFICACIÓN

| | | | | | | |
|-------|-----|-----|-----|--|---------|----|
| r.p.m | 150 | 150 | 25 | | Succión | |
| m.m | 20 | 530 | 535 | | m.m/s | 10 |
| Cp | 150 | 150 | 25 | | m.m | 10 |

VARIOS

| ABERTURA MOLDE | | REC. SEG. MOLDE | | P. SEG. MOLDE | | PIEZAS/HORA | |
|----------------|--|-----------------|--|---------------|--|----------------|--|
| 322 m.m | | 80 m.m | | 25 V Bar | | 192 und. | |
| Φ BOQUILLA | | CARRO | | PESO PIEZA | | PESO INYECTADA | |
| 4 m.m | | M () F (x) | | 81.3 g. | | 488 g. | |

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha Joan Fíguls Ruiz 08/02/21 | APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha: |
|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|

OBSERVACIONES:

PROVA REALITZADA DESPRÉS INFORME DEPARTAMENT DE QUALITAT, EM ELIMINAT EL REXUP LATERAL, PERÒ LA REBAVA AJUST CORREDERES S'HA MAXIMITZAT.

RETORNEM EL MOTLLE PER AJUSTAR LES CORREDERES CORRECTAMENT.

AQUESTES PECES S'HAURIEN DE COMPROVAR PER VEURE SI EL CUBILET TÉ EL MATEIX MOVIMENT, EN PRINCIPI ELS CANVIS REALITZATS NO HAURIEN D'AFECTAR EL DIMENSIONAL DE LA ZONA ON ROSCA EL CUBILET, PERÒ MILLOR ASSEGURAR-HO ABANS DE RETOCAR EL CUBILET, TAMBÉ DONCS ENVIEM EL MOTLLE DEL CUBILET REFILL.