

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	09/04/18	REF. MOLDE	1992	TERMOPLÁSTICO	Smma CET 116
		CAVIDADES	/		
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	195	190	185	180	
Real	191	190	182	177	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	200	200												
R	191	194												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	200	200												
R	199	202												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
VASOS	75	PUNXONS	65

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	88.0	T.ENFRIAMIENTO	62	P. LIMITE	725
T.PLASTIFICACIÓN	32.5	T. 2ª. PRESIÓN	3	P. REAL INY.	723
T. INYECCIÓN	14.9	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	723

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6	
m.m/s	10/10	10/12	12/12	12/10	8	6	
m.m	0/10	16/17	130/135	140/145	150	155	
Presión	725	725	725	725	725	725	
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO:	13.5	m.m	COJÍN:	12.7	m.m
	1	2	3	4	5	6	
Presión	0	350	720	720	720		
Tiempo	3	2.5	2	0.5	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	125	125	5		Succión	
m.m	95	155	160		m.m/s	10
Cp	215	215	5		m.m	4

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
250 m.m	5 m.m	15 V Bar	81 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
6 m.m	M () F (x)	70 g.	140 g.

OBSERVACIONES:

CONTINUEM SENSE ELIMINAR AL 100 % LES BOMBOLLES DE LES PRE-FORMES. S'HA MILLORAT MOLTÍSSIM RESPECTE LA PROVA D'AHIR.

AQUESTES BOMBOLLES NO TINC CLAR QUE LES ELIMINEM AL 100 %, DURANT LA PRE-SERIE VEUREM SI HEM MILLORAT DEL TOT O HAUREM DE FER RETOCS AL MOTLLE PER ELIMINAR-LES.

ESTEM VARIANT TEMPERARUTA AIRE DE LA CINTA DE REFRIGERACIÓ, VELOCITAT DE LA CINTA I TEMPS DE SEGONA PRESSIÓ PER ELIMINAR EL DEFECTE.

EL TEMPS DE CICLE DE LA PRE-FORMA ESTÀ DETERMINAT PEL DEL TARRO.