

**HOJA PARÁMETROS PRUEBA INYECCIÓN**

FECHA	27/02/15	REF. MOLDE	1704/0/1	TERMOPLÁSTICO	PMMA DIAKON CLG357BX CLEAR 011
		CAVIDADES	4/4		
TÉCNICO	Albert	COLORANTE ( % )	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MAQUINA	28	ADITIVO	-----	TEMP. SECADO: TIEMPO:	80 ° C 24 HORAS

**TEMPERATURAS HUSILLO**

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	200	195	190	185	180
Real	200	197	199	189	180

**TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE**

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	190	180	227	190										
R	174	177	203	177										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	200	175												
R	199	181												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales**MOLDE TEMPERATURAS**

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
VASO FIGURA	85	PUNZONES	85
CÁMARA CALIENTE	15		

**TIEMPOS ( SEGUNDOS ) /PRESIONES ( Bar )**

T. CICLO	100	T.ENFRIAMIENTO	60	P. LIMITE	1000
T.PLASTIFICACIÓN	53	T. 2ª. PRESIÓN	10.5	P. REAL INY.	1009
T. INYECCIÓN	12.6	T. SEG. MOLDE	1.8	P. REAL C.C	1000

**REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES**

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	40	50	50	50	25	20
m.m	0	50	100	350	420	438
	1000	1000	1000	1000	1000	1000
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 22.0		m.m	COJÍN: 17.3	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión		0	750	650	550	450
Tiempo		10.5	10	8	4	0

**PLASTIFICACIÓN**

r.p.m		100	100	100	Succión	
m.m		100	200	440	m.m/s	10
Cp		100	100	100	m.m	5

**VARIOS**

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

**REGISTRO CAMBIOS**

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

**TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %**

<b>APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:</b> Firma/Fecha: Joan Figuls Ruiz 03/02/15	<b>APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:</b> Firma/fecha:
--	--

**OBSERVACIONES:**

**SE PRUEBA MATERIAL DIAKON QUE ESTABA EN EL ALMACÉN DES DE 18/01/12.  
EN PRINCIPIO EL MATERIAL SE HA DESHUMIDIFICADO 24 HORAS PARA ASEGURAR FALTA DE HUMEDAD.  
LAS PIEZAS TIENEN UN ASPECTO BLANQUINOSO, EL MATERIAL PRESENTE UN EXCESO DE LUBRICANTE.  
NO ES POSIBLE TRABAJAR CORRECTAMENTE POR EL TEMA DE LA HUMEDAD, UNA VEZ ENTRA EL MATERAIL QUE LLEVA EN LA  
ESTUFA 4 HORAS, EMPIEZAN A SALIR TODAS LAS PIEZAS CON BURBUJAS.  
MAÑANA ENTRA EN PRODUCCIÓN EXTERIOR TAPA 15 ml. PARA EL CLIENTE FILORGA, SE FABRICA EN PMMA, AL SER UNA TAPA  
CON UN PESO MUY INFERIOR AL TARRO, SE VA A PROBAR POR EL TEMA DE LA HUMEDAD, SÍ FUNCIONA CORRECTAMENTE  
PODEMOS GASTAR EL MATERIAL EN ESTA PIEZA Y EN EL EXTERIOR DE 50 ml. TAMBIÉN PARA FILORGA.  
INFORMO DEL RESULTADO.**

**SÍ EL DEPARTAMENTO DE COMPRAS SOLÍCITA MUESTRAS AL PROVEEDOR, COMENTARLE EL TEMA DEL EXCESO DE LUBRICANTE,  
PARA PIEZAS TRANSPARENTES NO SIRVE.**