

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	08/06/15	REF. MOLDE	1850	TERMOPLÁSTICO	SMMA
		CAVIDADES	4 / 4		
TÉCNICO	Jordi Argemí	COLORANTE (%)		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	25	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	250	210	205	195	
Real	250	210	205	195	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	210	205	195	190										
R	211	212	201	192										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	190	190												
R	192	194												

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
Cámara caliente	Refrigeración general 15	Vasos	75
Punzones	60-70		

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	46	T.ENFRIAMIENTO	25	P. LIMITE	1000
T.PLASTIFICACIÓN	16	T. 2ª. PRESIÓN	2-8	P. REAL INY.	800
T. INYECCIÓN	5.9	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	620

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	25	20	15	12	10	
m.m	0	20	80	90	95	
Presión	1000	1000	1000	1000	1000	
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 15		m.m	COJÍN: 10.2	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	700	750	800		
Tiempo	8.5	8	2	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	120	120	120		Succión	
m.m	15	50	100		m.m/s	40
Cp	80	80	80		m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
487 m.m	10 m.m	30 V Bar	312 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
m.m	M () F (X)	80.3 g.	82 g.

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha Joan Figuls Ruiz 08/06/15	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	---

OBSERVACIONES:

El molde no funciona correctamente.

FIGURA RB: ARRASTRA MATERIAL LA ZONA DE LOS DIENTES ANCLAJE.

FIGURA DB: ARRASTRA MATERIAL LA ZONA DE LOS DIENTES ANCLAJE.

FIGURA RD: SE DETECTA ESTIRAMIENTO DE LA ZONA DEL DENTADO ANCLAJE.

FIGURA DD: CAVIDAD CORRECTA.

SE DEVUELVE MOLDE.