

## HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	31/03/15	REF. MOLDE	1897	TERMOPLÁSTICO	PMMA ALTUGLAS VML 100
		CAVIDADES	/		
TÉCNICO	Jordi Tremp	COLORANTE ( % )	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MÁQUINA	40	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----

### TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	195	190	170	
Real	204	194	190	170	

### TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	-----	205	230	200	200	210								
R	-----	213	234	207	222	220								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	195	195												
R	198	192												

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

### MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
C. Caliente		Refrigeración General	Vasos		70
Punzones		50			

### TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	65	T.ENFRIAMIENTO	40	P. LIMITE	1000
T.PLASTIFICACIÓN	15.8	T. 2ª. PRESIÓN	9	P. REAL INY.	1001
T. INYECCIÓN	6.5	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	850

### REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	25	25	25	25	25	
m.m		50	90	95	100	
Presión	1000	1000	1000	1000	1000	
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 20		m.m	COJÍN: 15.5	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	850	800	700		
Tiempo	9	8	2			

### PLASTIFICACIÓN

r.p.m	80	80	80		Succión	2
m.m	50	100	150		m.m/s	
Cp	150	150	150		m.m	

### VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
250 m.m	70 m.m	25 V 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 01/03/15	<b>APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:</b> Firma/fecha:
---	--

**OBSERVACIONES:**

**Ya comentadas en el otro documento.**