

## HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	26/06/18	REF. MOLDE	1861	TERMOPLÁSTICO	POLIESTIRÉ
		CAVIDADES	8 /8		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE ( % )	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---
MÁQUINA	40	ADITIVO	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---

### TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
<b>Nominal</b>	200	190	185	180	175
<b>Real</b>	205	190	185	180	175

### TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
<b>N</b>	160	160	160	120	160	160	150	150						
<b>R</b>	160	160	160	120	160	160	150	150						
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
<b>N</b>	165	165	165	165	165	165								
<b>R</b>	165	161	170	167	165	167								

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

### MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde		Zona Molde	
CULOTES		PUNZONES	
VASOS			

### TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	136.3	T.ENFRIAMIENTO	78	P. LIMITE	650
T.PLASTIFICACIÓN	40.4	T. 2ª. PRESIÓN	20	P. REAL INY.	650
T. INYECCIÓN	26.7	T. SEG. MOLDE	0.5	P. REAL C.C	640

### REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	15	20/25	30/25	20	15	12
m.m	42	52/62	75/620	630	640	650
Presión	650	650	650	650	650	650
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 36		m.m	COJÍN: 5.3	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	650	625	600		
Tiempo	20	19	10	0		

### PLASTIFICACIÓN

<b>r.p.m</b>	<b>200</b>	<b>200</b>	<b>50</b>		<b>Succión</b>	
<b>m.m</b>	<b>50</b>	<b>655</b>	<b>660</b>		<b>m.m/s</b>	<b>10</b>
<b>Cp</b>	<b>175</b>	<b>175</b>	<b>50</b>		<b>m.m</b>	<b>20</b>

### VARIOS

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
305 m.m		100 m.m		15 V Bar		211 und.	
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
5 m.m		M ( ) F (X )		81.5 g.		652	

### REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

<b>APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:</b> Firma/fecha Joan Fíguls Ruiz 27/06/18	<b>APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:</b> Firma/fecha:
---	--

**OBSERVACIONES:**

**PROVES REALITZADES EN P.S PER PROVES COMPATIBILITAT CREMES CLIENT FAMAR, SÍ EL P.S FUNCIONA LES PROPERES COMANDES S'HARAN DE FABRICAR AMB AQUEST TERMOPLÀSTIC.**

**EL MOTLLE S'ENVIA A CORNELLÀ PER MUNTAR UNS PUNXONS MÉS PROFUNDS, AIXÍ EVITAREM QUE ELS CUBILETS TOQUIN AL TARRO I PODREM MILLORAR PRODUCTIVITAT REDUÏNT CICLE.**

**CALDRIA DIMENSIONAL EN P.S.**

**EN L'ESTAT ACTUAL DEL MOTLLE PODEM FABRICAR AMB QUALEVOL DELS SEGÜENTS MATERIALS: PMMA/SMMA/SAN/P.S/PET-G.**