

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	17/12/2021	REF. MOLDE	1854	TERMOPLÁSTICO	PMMA GRANZA NATURAL 0900BB211
		CAVIDADES	6 / 4		
TÉCNICO		COLORANTE (%)	N/A	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	50	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	210	210	205	200	
Real	210	217	217	200	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	275	260												
R	259	257												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	180	175												
R	175	176												

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
Boquillas		Refrigeracion (cerrada)	Vasos		80°C
Punxons		80°C			

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	33,45	T.ENFRIAMIENTO	20	P. LIMITE	1400
T.PLASTIFICACIÓN	5,52	T. 2ª. PRESIÓN	4,50	P. REAL INY.	1401
T. INYECCIÓN	3,47	T. SEG. MOLDE	1,50	P. REAL C.C	1098

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	10	15	15	12		
m.m	0	20	40	45		
140Presión	1400	1400	1400	1400		
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 14		m.m	COJÍN: 13.5	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	700	775	925		
Tiempo	4,50	4	0,75	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	175	175	175		Succión	
m.m	15	25	50		m.m/s	10
Cp	175	1765	175		m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
260 m.m	60 m.m	25 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
m.m	M () F (x)	17,63/17,31 g.	34,97 g.

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	---

OBSERVACIONES:

17/12/2021:

Prueba de molde con PMMA reciclado

Material utilizado: PMMA granza natural

Fabricante: Airesa

Denominación: **PMMA GRANZA NATURAL 0900BB211 (reciclado)**

Datos de máquina:

inyectora: 50

Molde utilizado:

1854 tapa bola 5ml

Resultado de la prueba:

Se han realizado 100 uds, piezas ok, se aprecia que la transparencia de la pieza no es igual que el PMMA virgen.

Debemos hacer producciones más largas para ver la estabilidad de proceso.

Es posible que en producciones más largas tengamos que utilizar algún aditivo para evitar material enganchado en molde.

Este molde en general nos da problemas con todos los materiales que probamos, bien sean materiales nuevos o antiguos, taller debe revisar las cámaras del molde, el problema que tenemos que si no aumentamos las temperaturas de las boquillas, el material se enfría en la punta y no inyecta y si trabajamos con temperaturas altas el material tiene tendencia a degradarse.

Conclusiones:

Comportamiento del material ok, podemos inyectar sin problemas, pero debemos hacer producciones mas largas para valorar si necesitaremos aditivos adicionales (estrat de Zenc).

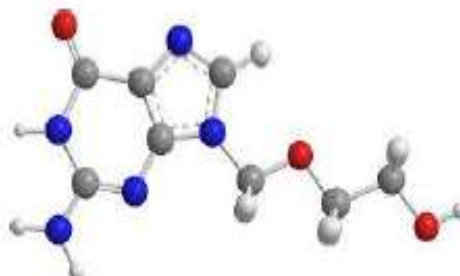
Al ser un material reciclado la transparencia de la pieza cambia respecto al material virgen.

Fotos de piezas inyectadas:



Product Data Sheet:

PMMA GRANZA NATURAL 0900BB211 (reciclado)



PMMA GRANZA NATURAL 0900BB211

DESCRIPCIÓN

PMMA granza natural.

APLICACIONES

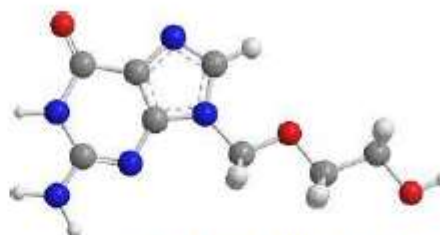
Cristaleras, vitrinas, letreros luminosos, mobiliario...

PROPIEDADES

	CONDICIONES	UNIDADES	NORMA	VALOR
Melt flow index	230°C; 3.8 Kg	g/10 min	ISO 1133	9
Densidad	Temperatura Ambiente 25°C	g/cm3	ISO 1183	1.19

INFORMACIÓN GENERAL

Presentación: Big Bag



PMMA TRITURADO NATURAL 0900BB211

ASPECTO



Los datos especificados en esta ficha de producto han sido recogidos en base a pruebas realizadas en laboratorios propios, tienen un carácter meramente orientativo y no vinculante. El cliente es responsable de realizar sus propias pruebas para asegurarse de que el producto cumple los requisitos requeridos para sus procesos y productos finales. El uso y transformación del producto suministrado por AIRESA es responsabilidad exclusiva del cliente.

www.airesa.es

AIRESA, S.L.U.

Ctra. Masia del Juez nº 84