

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	19/02/19	REF. MOLDE	1989	TERMOPLÁSTICO	PMMA ACRYPET GRADE VH001 LOT Nº. 04105618
		CAVIDADES	6 / 6		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)	3	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---
MÁQUINA	39	ADITIVO	MTB2457	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	260	255	250	235	
Real	256	259	249	230	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	250	245	270	250	250	260								
R	250	245	271	250	250	260								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	260	255												
R	260	255												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
PUNXONS	40	VASOS	55

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	31.7	T.ENFRIAMIENTO	18.5	P. LIMITE	1550
T.PLASTIFICACIÓN	10.5	T. 2ª. PRESIÓN	5	P. REAL INY.	1526
T. INYECCIÓN	1.9	T. SEG. MOLDE	1.0"	P. REAL C.C	1400

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	40	60	60	55	35	
m.m	0	25	85	90	95	
Presión	1550	1550	1550	1550	1550	
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 18.0		m.m	COJÍN: 16.0	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	650	700	1400		
Tiempo	5	4	0.5	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	85	85	10		Succión	
m.m	10	95	100		m.m/s	20
Cp	100	100	10		m.m	10

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
230 m.m	5 m.m	8 V Bar	680 und. (6 u.)
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
3 m.m	M () F (x)	12 g.	72.0 g. (6 u.)

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

TERCERA PROVA DEL MOTLLE DE LA TAPA T-65 6 UNITATS, EN PRINCIPI LES MIDES SÓN CORRECTES PERÒ EXISTIA UN " CLICK " QUAN APRETAVES LES TAPES, EN TEÒRIA S'HA ELIMINAT, SEGONS TALLER HAN COPIAT LA FORMA CLAVADA DE L'ANCLATGE DEL MOTLLE DE 4 UNITATS.
S'HAN FABRICAT UNES 2.000 TAPES, SÓN A LA SALA A, DEMÀ HAURÍEM DE SABER QUELCOM.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:
Firma/fecha 19/02/19



APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:
Firma/fecha: