

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

| | | | | | |
|---------|----------|-----------------|----------|-----------------------------|--------------|
| FECHA | 26/03/19 | REF. MOLDE | 1988 | TERMOPLÁSTICO | Polipropilè |
| | | CAVIDADES | 6 / 6 | | |
| TÉCNICO | Joan F. | COLORANTE (%) | 2.5 % | TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO | 70 rpm 3.8 " |
| MÁQUINA | 31 | ADITIVO | ME 82943 | TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO | |

TEMPERATURAS HUSILLO

| | BOQUILLA | Z1 | Z2 | Z3 | Z4 |
|----------------|----------|-----|-----|-----|-----|
| Nominal | 270 | 205 | 200 | 195 | 190 |
| Real | 258 | 204 | 199 | 193 | 185 |

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

| | B1 | B2 | B3 | B4 | B5 | B6 | B7 | B8 | B9 | B10 | B11 | B12 | RC1 | RC2 |
|----------|-----|-----|-----|----|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| N | 198 | 220 | 213 | | 200 | 200 | 215 | | | | | | | |
| R | 191 | 213 | 210 | | 202 | 200 | 215 | | | | | | | |
| | R1 | R2 | R3 | R4 | R5 | R6 | R7 | R8 | R9 | R10 | R11 | R12 | RC3 | RC4 |
| N | 195 | 195 | | | | | | | | | | | | |
| R | 195 | 195 | | | | | | | | | | | | |

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

| LADO INYECCIÓN | | LADO EXPULSIÓN | |
|----------------|-----|----------------|-----|
| Zona Molde | ° C | Zona Molde | ° C |
| Ref. general | 15 | Ref. General | 15 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

TIEMPOS/PRESIONES

| | | | | | |
|------------------|------|----------------|------|--------------|-----|
| T. CICLO | 23.5 | T.ENFRIAMIENTO | 11.3 | P. LIMITE | 600 |
| T.PLASTIFICACIÓN | 5.9 | T. 2ª. PRESIÓN | 2.2 | P. REAL INY. | 605 |
| T. INYECCIÓN | 1.5 | T. SEG. MOLDE | 0.5 | P. REAL C.C | 603 |

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

| Perfiles | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|-------------|-----|-------------------|-----|-----|-------------|-----|
| m.m/s | 40 | 45 | 85 | 80 | 75 | |
| m.m | 0 | 30 | 35 | 90 | 95 | |
| Presión | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 | |
| 2 a.PRESIÓN | | COTA CAMBIO: 20.5 | | m.m | COJÍN: 19.5 | m.m |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Presión | 0 | 500 | 550 | 600 | | |
| Tiempo | 2.2 | 2.0 | 1.5 | 0 | | |

PLASTIFICACIÓN

| | | | | | | |
|--------------|------------|------------|------------|--|----------------|-----------|
| r.p.m | 200 | 200 | 200 | | Succión | |
| m.m | 25 | 95 | 100 | | m.m/s | 80 |
| Cp | 80 | 80 | 50 | | m.m | 15 |

VARIOS

| ABERTURA MOLDE | REC. SEG. MOLDE | P. SEG. MOLDE | PIEZAS/HORA |
|----------------|-----------------|---------------|----------------------|
| 265 m.m | 45 m.m | 10 V Bar | 919 und. (6 u.) |
| Φ BOQUILLA | CARRO | PESO PIEZA | PESO INYECTADA |
| 4 m.m | M () F (x) | 10.2 g. | 61.2 g. (6 u.) |

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

TERCERA PROVA MOTLLE.

PENDENT INFORME DIMENSIONAL DE LES PECES I INFORME D'ENSAMBLATGE, LES PECES SÓN EN UN PALET AL COSTAT DE LA MÀQUINA 31.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:

Firma/fecha 26/03/19

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:

Firma/fecha: