

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	19/12/16	REF. MOLDE	1772	TERMOPLÁSTICO	PMMA ALTUGLAS VML 100
		CAVIDADES	4 /4		
TÉCNICO	Joan Fíguls	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	185	180
Real	210	195	197	187	180

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	205	195	265	255										
R	206	198	265	254										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	195	185												
R	201	191												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
PUNXONS	70	VASOS	75
CAMARA CALENTA	REF. GENERAL 15		

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	122.0	T.ENFRIAMIENTO	70.0	P. LIMITE	1100
T.PLASTIFICACIÓN	41.0	T. 2ª. PRESIÓN	13.0	P. REAL INY.	1109
T. INYECCIÓN	26.7	T. SEG. MOLDE	0.5	P. REAL C.C	1100

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	50	45	40	35	30	25
m.m	0	125	130	200	245	265
Presión	1100	1100	1100	1100	1100	1100
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 15.0		m.m	COJÍN: 7.0	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	550	850	850	1100		
Tiempo	13	12	6	0.5		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	75	75	75		Succión	
m.m	20	50	300		m.m/s	8.0
Cp	150	150	150		m.m	4.0

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
225 m.m	88.5 m.m	25 V Bar	118 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
5 m.m	M () F (x)	70.5 g.	282.0 g.

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha 19/12/16	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	--

OBSERVACIONES:

**EN 24 HORES PODREM SABER SÍ EL TEMA DEL CENTRATGE I MUNTATGE ÉS CORRECTE, HE MARCAT INJECTADES SUFICIENTS PER PODER FER TOTES LES CONVINACIONS CORRECTAMENT.
LES PECES SÓN A LA SALA DE REUNIONS.**