

## HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	21/05/15	REF. MOLDE	1837	TERMOPLÁSTICO	POLIPROPILENO
		CAVIDADES	4 / 4		
TÉCNICO	Tremp	COLORANTE ( % )	2	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	Velocidad 3
MÁQUINA	24	ADITIVO	TOSAF	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	2.5

### TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	240	215	210	205	
Real	240	216	209	203	

### TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

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

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

### MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
VASOS	REFRIGERACIÓN 15	PUNCHONES	REFRIGERACIÓN 15

### TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	24	T.ENFRIAMIENTO	11	P. LIMITE	130
T.PLASTIFICACIÓN	3.5	T. 2ª. PRESIÓN	2.1	P. REAL INY.	
T. INYECCIÓN	1.05	T. SEG. MOLDE	4	P. REAL C.C	

### REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	75	75	75	75		
m.m	15	18	23	26		
Presión	130	130	130	130		
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 15		m.m	COJÍN: 14.5	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	80	85	85			
Tiempo	0.5	1.5	0.1			

### PLASTIFICACIÓN

r.p.m	50	50			Succión	10
m.m	20	28			m.m/s	20
Cp	25	25			m.m	

### VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
300 m.m	40 m.m	30 V Bar	600 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
m.m	M ( x ) F ( )	3.6 g.	14.2 g.

### REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

<b>APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:</b> Firma/fecha 21/05/15 Joan Fíguls	<b>APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:</b> Firma/fecha:
--	--

**OBSERVACIONES:**

**EL MOLDE TRABAJA CORRECTAMENTE CON 4 UNIDADES.**

**SE DETECTA UN CAMBIO EN LA ESTÉTICA DE LA PIEZA, SE HA ELIMINADO RADIO EN EL EXTREMO EXTERIOR. EXISTEN DOS POSIBLES OPCIONES:**

- 1.- DEJAR LA PIEZA TAL COMO ES ACTUALMENTE.**
- 2.- VOLVER A REALIZAR EL RADIO ORIGINAL RESPETANDO LOS GROSORES ACTUALES.**

**SÍ OPTAMOS POR EL PUNTO 1 CREO QUE DEBERÍAMOS ENVIAR LAS PIEZAS PARA HOMOLOGACIÓN A LOS CLIENTES, EN ESPECIAL SISLEY, DEBEN SER INFORMADOS DE CUALQUIER MODIFICACIÓN ANTES DE ENTREGARLES PIEZAS. ESPERAMOS INSTRUCCIONES AL RESPECTO.**

**PENDIENTE COMPROBAR E INFORMAR POR PARTE DE CALIDAD Y RESPONSABLE SALA C DE:**

- LOS CUBILETES MONTAN CORRECTAMENTE EN MÁQUINA AUTOMÁTICA, AL REALIZAR REPARACIÓN SE HAN ELIMINADO TOPES EXTERNOS QUE IMPEDIAN QUE LOS CUBILETES QUEDARAN INCRUSTADOS UNOS DENTRO DE OTROS.**
- EL CAMBIO EN LA PARTE SUPERIOR DEL CUBILETE NO AFECTE NEGATIVAMENTE A LA ESTANQUEIDAD.**