

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	09/10/16	REF. MOLDE	1928/0/2	TERMOPLÁSTICO	P.P
		CAVIDADES	2 /2		
TÉCNICO	Jordi Argemí	COLORANTE (%)	2	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	2.0" / 3
MÁQUINA	24	ADITIVO	ME 82943	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	280	200	195	190	
Real	280	200	195	190	

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	REF. GENERAL 15	PUNZONES	60

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	20.0	T.ENFRIAMIENTO	10.0	P. LIMITE	1100
T.PLASTIFICACIÓN	2.4	T. 2ª. PRESIÓN	1.5	P. REAL INY.	1100
T. INYECCIÓN	1.9	T. SEG. MOLDE	1.5	P. REAL C.C	

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	12	12	15	20	25	
m.m	0	18	20	22	25	
Presión	1100	1100	1100	1100	1100	
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 13.8		m.m	COJÍN: 13.6	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	600	650	700		
Tiempo	2	1.5	1	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	150	150	150		Succión	
m.m	0	20	30		m.m/s	25
Cp	100	100	100		m.m	15

VARIOS

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
285	m.m	15	m.m	45	V Bar	360	und.
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
2.0	m.m	M (x) F ()		5.6	g.	12	g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

EL MOLDE UNA VEZ CAMBIADOS LOS TORNILLOS DE LA PLACA EXPULSORA PARA PODER ABRIR LA MISMA CORRECTAMENTE PARA LA CAIDA DE LA COLADA FUNCIONA CORRECTAMENTE.
LOS CUBILETES NO TIENEN LA REBABA DE LA ÚLTIMA PRUEBA, PERO COMO YA SE COMENTÓ NO ANCLAN EN EL TARRO, DIRECTAMENTE NO ENTRAN EN LA ZONA DE ANCLAJE DEL TARRO.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:

Firma/fecha: Joan Figuls Ruiz 10/10/16

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:

Firma/fecha: