

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA 20/12/19		REF. MOLDE	2013	TERMOPLÁSTICO	Polipropilè
		CAVIDADES	6 / 6		
TÉCNICO	Joan / Albert	COLORANTE (%)	ME 82943	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	1.5 " 4 R.P.M
MÁQUINA	50	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	285	220	210	195	
Real	285	220	210	195	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	200	200	200	200	200	200								
R	200	200	200	200	200	200								
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	185	185												
R	185	185												

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	11.0 "	T.ENFRIAMIENTO	4.4 "	P. LIMITE	650
T.PLASTIFICACIÓN	1.6 "	T. 2ª. PRESIÓN	0.8 "	P. REAL INY.	649
T. INYECCIÓN	0.6 "	T. SEG. MOLDE	1.0 "	P. REAL C.C	648

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	45	50	60	55		
m.m	0	20	35	40		
Presión	650	650	650	650		
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 25		m.m	COJÍN: 24.1	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	375	400	650		
Tiempo	0.8	0.6	0.2	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	250	250	250		Succión	
m.m	15	40	45		m.m/s	10
Cp	80	80	80		m.m	12

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
195 m.m	10 m.m	15 V Bar	1963 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
2 m.m	M () F (X)	2.04 g.	12.24 g.

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

OBSERVACIONES:

PRIMERA PROVA DEL MOTLLE A LA PLANTA D'OLÓ, EL MOTLLE L'HAVIA PROVAT EL PROVEÏDOR.

LES MIDES S'HAN DE COMPROVAR DONCS HEM REDUIT EL CICLE FINS A 11.0 ".

SÍ LES MIDES SÓN CORRECTES, S'HAN DE FER PROVES DE MUNTATGE A LA SALA C, MOLT IMPORTANT ASSEGURAR-NOS QUE NO FACIN "CUC ", SÍ FAN " CUC " HAUREM DE FER MODIFICACIÓ PER EVITAR QUE ENTRIN ELS CUBILETS UNS DINS DELS ALTRES I PROVOQUIN PAROS CONTINUS A LA MUNTADORA.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:
Firma/fecha Joan Figuls Ruiz 20/12/19

APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:
Firma/fecha: