

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	09/04/19	REF. MOLDE	1993	TERMOPLÁSTICO	SMMA CET 116
		CAVIDADES	/		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (%)	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---
MÁQUINA	18	ADITIVO	---	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	---

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	225	230	215	210	
Real	225	230	217	210	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	190	213												
R	206	215												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	200	195												
R	195	190												

B, Boquilla R, Ramal RC, Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
Vasos	70	Punxons	40

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	82.3	T.ENFRIAMIENTO	57	P. LIMITE	650
T.PLASTIFICACIÓN	11.9	T. 2ª. PRESIÓN	4	P. REAL INY.	660
T. INYECCIÓN	1.4	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	660

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	125	100	95	85	75	65
m.m	0	75	80	85	90	95
Presión	650	650	650	650	650	650
2 a.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 22		m.m	COJÍN: 16.3	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	375	400	650		
Tiempo	4	3	0.1	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	225	225	5		Succión	
m.m	20	95	100		m.m/s	10
Cp	185	185	5		m.m	2

VARIOS

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
225 m.m		55 m.m		5		87 und.	
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
6 m.m		M () F (X)		37.8 g.		75.6 g.	

OBSERVACIONES:

EL TARRO JA NO SURT MARCAT PER DESMOLDEIG.

LES PECES QUE HEM FABRICAT S'HAN DE COMPROVAR DIMENSIONALMENT.

LES RATLLES QUE ES VEUEN AL TARRO SÓN PERQUÈ HEM HAGUT DE TREURE MOLTS TARROS DELS VASOS, PER AIXÒ TENIM AQUEST CICLE, SÍ BAIXEM 1 O 2 SEGONS EL REFREDAMENT LES PECES ES TRENQUEN DEL COLL, ARA MATEIX ESTEM POLINT ELS VASOS DEL MOTLLE PER DEMÀ SÍ DIMENSIONALMENT TOT ÉS CORRECTE COMENÇAR LA PRE-SERIE.

PER PODER ANAR A UN CICLE INFERIOR TENIM DUES OPCIONS:

1- DONAR MÉS CONÍCIAT.

2- POSAR EXPULSORS TUBULARS A LA BASE DEL TARRO, ZONA DEL GRAÓ.

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:

Firma/fecha 09/04/19



APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:

Firma/fecha: