

1861 PER TREBALLAR AMB PET-G

Com sabem tenim dos motlles per fabricar el model T-22, el 1714 i el 1861, el 1714 però comparteix versió amb el 1714/0/1 (tarro 50 ml. SVR).

En aquests moments tenim els dos motlles a Cornellà, el 1714 l'esperem avui per la tarda per poder fabricar les comandes amb PET-G per Quiriness, el 1861 també és a Cornellà per fer una modificació al motlle i a la c.c i poder treballar correctament amb Pet-g amb una merma acceptable.

Aquests dos motlles per tant ara mateix són molt estratègics, no només estan en perill les comandes de Quiriness, també hem de fabricar la comanda de Famar, i el 1714 l'hem de tenir treballant exclusivament amb la versió 1714/0/1, doncs les comandes de SVR ja les servirem amb endarreriment.

Dit això, adjunto totes les millores que hem de fer al 1861 per treballar correctament amb Pet-g, el motlle l'hauríem de tenir operatiu al finals del mes d'Agost.

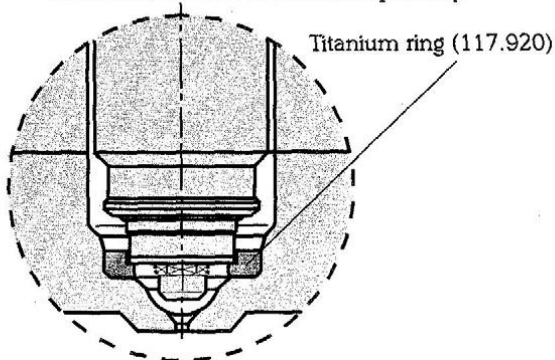
- 1.- Fer sortides de gasos a les correderes, hi ha alguna cavitat que són defectuoses les sortides.
- 2.- Canviar la localització de les sondes, no és normal que aquest motlle estigui treballant amb temperatures de la c.c a 140 ° C, tant les del bloc com les de les boquilles.
- 3.- Adjunto recomanacions a la següent pàgina de com hauria de ser la càmera calenta, per evitar el problema del material enganxat.

Aquesta càmera cada vegada que s'arrenca, estem hores retirant peces amb pics negres i contaminació, l'espai mort que queda entre el " culote " i la vàlvula hauria de ser el mínim, per tant s'hauria de posar un caputxó (comentat amb Manel), per evitar que quedi material en aquesta zona que només implica més merma en el moment de posar el motlle en funcionament.

Aquestes modificacions que s'estan plantejant a la c.c són complicades i requereixen força temps, ens hauríem de plantejar seriosament, sí volem treballar correctament amb Pet-g de demanar una nova c.c, i comentar al fabricant de la mateixa amb el termoplàstic que treballarem, les millores que s'han d'aplicar per al Pet-g no crec en cap cas que siguin perjudicials per la resta de termoplàstics que normalment processem (PMMA/SMMA/PS).

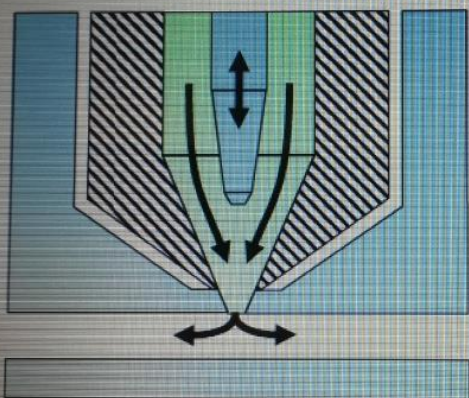
Please note for the installation:

A Titanium ring is required for the installation of the nozzles. It must be ordered separately.

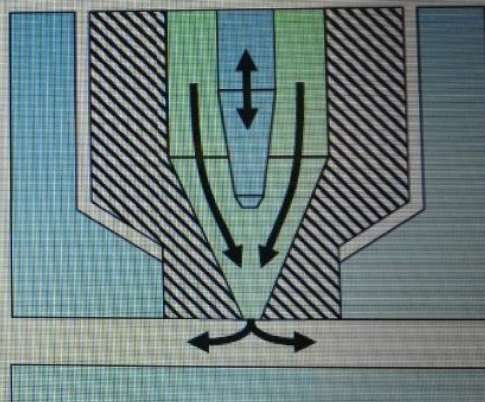


Because of the increased chance of degradation, types that have heaters inside the melt stream but no external heating or insulation are not recommended.

Valve gates provide the cleanest gate combined with less restriction of the injected material. A large gate diameter permits holding pressure to be maintained to reduce sink marks caused by thermal contraction of the material.



Recommended design: cavity wall temperature near to the injection point can be maintained at lower temperature to prevent sticking.



Not recommended: The high temperature sprue can cause sticking problems near to the injection point.

SÍ VOLEM TREBALLAR CORRECTAMENT AMB PET-G I EL MOTLLE 1861, LA C.C L'HAURIEM DE CANVIAR, AQUESTA C.C DE LA MARCA SNAKE NO ENS PERMETRÀ REDUIR LA MERMA COM TOTS DESITGEM.

Responsable Producció Injecció :

Joan Fíguls i Ruiz

Firma:

Data: 29/07/20