

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	22/02/17	REF. MOLDE	1850	TERMOPLÁSTICO	SMMA
		CAVIDADES	4 / 4		
TÉCNICO	Jordi Argemí	COLORANTE (%)	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MÁQUINA	9	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	220	210	205	200	
Real	220	210	205	200	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	220		210	215										
R	220		209	212										
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	200	190												
R	200	197												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
Cámara caliente	Refrigeración general 15	Vasos	75
Punzones	70		

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	48	T.ENFRIAMIENTO	30	P. LIMITE	900
T.PLASTIFICACIÓN	17	T. 2ª. PRESIÓN	6	P. REAL INY.	990
T. INYECCIÓN	6.0	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	1000

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	12	15	20	15	12	10
m.m	45	50	60	80	90	100
Presión	900	900	900	900	900	900
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 32		m.m	COJÍN: 29.6	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	950	975	1000		
Tiempo	6	5	3	0		

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	100	100	50		Succión	
m.m	10	100	105		m.m/s	20
Cp	125	125	50		m.m	5

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
487 m.m	300 m.m	30 V Bar	300 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
m.m	M () F (X)	20.1 g.	84 g.

REGISTRO CAMBIOS

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Firma/fecha Joan Figuls Ruiz 23/02/17	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
---	--

OBSERVACIONES:

**Pieza R.B no sube la temperatura de la boquilla de 160 ° C.
REBABA FIGURA R.D NO SE HA SOLVENTADO, ADJUNTO MUESTRAS.**