

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	24/03/15	REF. MOLDE	1943	TERMOPLÁSTICO	PMMA ALTUGLAS VML 100
		CAVIDADES	2 / 2		
TÉCNICO	Ramon Sala	COLORANTE (%)	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MÁQUINA	26	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	220	210	205	195	
Real	218	209	207	191	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	220	220												
R	220	220												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	250	250												
R	250	248												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
Cámara Caliente		REFRIGERACIÓN GENERAL	Punzones		60
Vasos		70			
Culote		70			

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	54.1	T.ENFRIAMIENTO	36	P. LIMITE	1050
T.PLASTIFICACIÓN	21.20	T. 2ª. PRESIÓN	4.5	P. REAL INY.	696
T. INYECCIÓN	4.72	T. SEG. MOLDE	2	P. REAL C.C	685

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s		25	21	15	12	10
m.m		110	115	120	125	130
Presión		1050	1050	1050	1050	1500
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 48		m.m	COJÍN: 33.4	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión		0	700	650	600	550
Tiempo		4.5	4	3	2	0

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	110	110	110		Succión	
m.m	60	100	135		m.m/s	
Cp	80	80	80		m.m	

VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
295 m.m	80 m.m	18 V Bar	und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
m.m	M () F ()	g.	g.

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Joan Fíguls Firma/fecha: 25/03/15	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	---

OBSERVACIONES:

NO PUEDE FUNCIONAR A 50 ", LAS PREFORMAS A 50 " SE ROMPEN AL ENTRAR EN EL PUNZÓN DEL MOLDE DE ACABADO.

EL CICLO INFERIOR A 50 " PROVOCA DEFORMACIÓN EN LA BASE DEL TARRO, ESTE TARRO PRESENTA MÁS GRUESO EN LA BASE QUE EL T22B ESTÁNDAR.

POR LO TANTO EL PUNZÓN DEL MOLDE DE ACABADO DEBE SER REBAJADO EN DIÁMETRO 0.15 m.m, EN TEORIA 0.2 m.m PERO MEJOR COMENZAR A 0.15 m.m PARA NO PASARNOS Y TENER QUE HACER PUNZONES NUEVOS.

EL TIPO DE REGISTRO QUE HEMOS REALIZADO PROVOCA LÍNEAS DE UNIÓN EN LA PARED LATERAL, ESTÁ APROVADO POR PARTE DEL CLIENTE, PERO SE DEBERIA PLANTEAR OTRO TIPO DE REGISTRO PARA FUTUROS PROYECTOS Y OTRO TIPO DE MÁQUINA DE SERIGRAFIA QUE PUEDA REGISTRAR POR EL CUELLO.

LA FIGURA D. PRESENTA UN MAL AJUSTE EN LA ZONA DE LA BASE.

HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	24/03/15	REF. MOLDE	1944	TERMOPLÁSTICO	PMMA ALTUGLAS VML 100
		CAVIDADES	2 / 2		
TÉCNICO	Ramon Sala	COLORANTE (%)	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----
MÁQUINA	18	ADITIVO	-----	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	-----

TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	255	250	245	240	
Real	255	250	245	240	

TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	225	235												
R	230	236												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	240	240												
R	250	243												

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN			LADO EXPULSIÓN		
Zona Molde		° C	Zona Molde		° C
Cámara Caliente		REFRIGERACIÓN GENERAL	Punzones		50
Vasos		60			
Culote		60			

TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	52.9	T.ENFRIAMIENTO	26	P. LIMITE	1200
T.PLASTIFICACIÓN	17.46	T. 2ª. PRESIÓN	8.5	P. REAL INY.	816
T. INYECCIÓN	0.75	T. SEG. MOLDE	3	P. REAL C.C	454

REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	65	95	90	85	80	75
m.m	85	95	100	105	110	115
Presión	1200	1200	1200	1200	1200	1200
2ª.PRESIÓN		COTA CAMBIO: 73		m.m	COJÍN: 69.4	m.m
	1	2	3	4	5	6
Presión			0	475	450	425
Tiempo			8.5	8	0	0

PLASTIFICACIÓN

r.p.m	115	115	115		Succión	
m.m	35	40	125		m.m/s	10
Cp	80	80	80		m.m	0.5

VARIOS

ABERTURA MOLDE		REC. SEG. MOLDE		P. SEG. MOLDE		PIEZAS/HORA	
338 m.m		85 m.m		20 V Bar		und.	
Φ BOQUILLA		CARRO		PESO PIEZA		PESO INYECTADA	
m.m		M () F ()		g.		g.	

REGISTRO CAMBIOS

FECHA	PARAMETRO	CAMBIO	MOTIVO	TÉCNICO

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN: Joan Fíguls Firma/fecha: 25/03/15	APROBADO RESPONSABLE CALIDAD: Firma/fecha:
--	---