

## HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN

FECHA	15/01/19	REF. MOLDE	1973	TERMOPLÁSTICO	Polipropilè
		CAVIDADES	2 /2		
TÉCNICO	Joan F.	COLORANTE (3 % )	Me82943	TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	
MÁQUINA	24	ADITIVO		TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO	

### TEMPERATURAS HUSILLO

	BOQUILLA	Z1	Z2	Z3	Z4
Nominal	280	215	210	200	
Real	280	215	210	200	

### TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE

	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B9	B10	B11	B12	RC1	RC2
N	185	180												
R	185	183												
	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10	R11	R12	RC3	RC4
N	180													
R	180													

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales

### MOLDE TEMPERATURAS

LADO INYECCIÓN		LADO EXPULSIÓN	
Zona Molde	° C	Zona Molde	° C
PART FIXA	AIGUA GENERAL	PART MOBIL	AIGUA GENERAL

### TIEMPOS/PRESIONES

T. CICLO	23.0	T.ENFRIAMIENTO	14.0	P. LIMITE	900
T.PLASTIFICACIÓN	4.6	T. 2ª. PRESIÓN	2.2	P. REAL INY.	868
T. INYECCIÓN	2.3	T. SEG. MOLDE	1	P. REAL C.C	696

### REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES

Perfiles	1	2	3	4	5	6
m.m/s	10	15	25	30	35	25
m.m	0	20	30	35	40	45
Presión	900	900	900	900	850	850
2ª.PRESIÓN						
		COTA CAMBIO: 12.5 m.m		COJÍN: 10.1 m.m		
	1	2	3	4	5	6
Presión	0	650	700	750		
Tiempo	2.2	2	0.5	0		

### PLASTIFICACIÓN

r.p.m	225	225	5		Succión	
m.m	5	45	50		m.m/s	15
Cp	150	150	5		m.m	10

### VARIOS

ABERTURA MOLDE	REC. SEG. MOLDE	P. SEG. MOLDE	PIEZAS/HORA
285 m.m	105 m.m	15 V Bar	313 und.
Φ BOQUILLA	CARRO	PESO PIEZA	PESO INYECTADA
3 m.m	M ( ) F (X)	17.8 g.	35.6 g.

TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %

**OBSERVACIONES:**

**El motlle funciona correctament.**

**S'hauran de provar tots els motlles del conjunt per comprovar ensamblatges.**

**Les peces són correctes per control dimensional.**

**Seria molt recomanable que algú es mirès les peces que fabrica tothom amb P.P, o preguntes abans de fer els motlles, aquests punts d'injecció no pot ser que estiguin directes a la base del tarro, en qualsevol moment tindrem un tetó i les peces no solaran correctament. Per tant s'ha de fer una ( mitja lletia ) cap endins, guanyarem cicle i podrem estar tranquils que si tenim tetó quedarà amagat a l'allotjament.**

**APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:**  
Firma/fecha 15/01/19

**APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:**  
Firma/fecha: