**HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| FECHA | 14/05/15 | REF. MOLDE | 1812 | TERMOPLÁSTICO | SMMA |
| CAVIDADES | 2 /2 |
| TÉCNICO | Albert | COLORANTE ( % ) |  | TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO |  |
| MÁQUINA | 25 | ADITIVO |  | TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO |  |

**TEMPERATURAS HUSILLO**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | BOQUILLA | Z1 | Z2 | Z3 | Z4 |
| **N**ominal | 200 | 195 | 190 | 185 |  |
| **R**eal | 200 | 195 | 197 | 185 |  |

**TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | B1 | B2 | B3 | B4 | B5 | B6 | B7 | B8 | B9 | B10 | B11 | B12 | RC1 | RC2 |
| **N** | 280 | 185 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **R** | 280 | 184 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | R1 | R2 | R3 | R4 | R5 | R6 | R7 | R8 | R9 | R10 | R11 | R12 | RC3 | RC4 |
| **N** | 185 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **R** | 185 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

B. Boquilla R. Ramal RC. Ramales Centrales**MOLDE TEMPERATURAS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **LADO INYECCIÓN**  **Zona Molde º C** | | **LADO EXPULSIÓN**  **Zona Molde º C** | |
| Boquillas | Refrigeración General 15 | Vasos | 85 |
| Punchones | 85 |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**TIEMPOS/PRESIONES**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| T. CICLO | 54 | T.ENFRIAMIENTO | 25 | P. LIMITE | 800 |
| T.PLASTIFICACIÓN | 13.2 | T. 2ª. PRESIÓN | 6.5 | P. REAL INY. | 750 |
| T. INYECCIÓN | 14 | T. SEG. MOLDE | 0.5 | P. REAL C.C | 549 |

**REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Perfiles** | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| **m.m/s** | **8** | **8** | **8** | **6** | **4** |  |
| **m.m** | **0** | **55** | **60** | **65** | **70** |  |
| **Presión** | **800** | **800** | **800** | **800** | **800** |  |
| **2 ª.PRESIÓN COTA CAMBIO: 13.0 m.m COJÍN: 12.1 m.m** | | | | | | |
|  | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| **Presión** | **0** | **600** | **500** | **450** |  |  |
| **Tiempo** | **6.5** | **6** | **2** | **0** |  |  |

**PLASTIFICACIÓN**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **r.p.m** | **100** | **100** | **100** |  | **Succión** | **5** |
| **m.m** | **10** | **40** | **75** |  | **m.m/s** | **10** |
| **Cp** | **140** | **140** | **140** |  | **m.m** |  |

**VARIOS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ABERTURA MOLDE** | **REC. SEG. MOLDE** | **P. SEG. MOLDE** | **PIEZAS/HORA** |
| **250 m.m** | **100 m.m** | **10 V Bar** | **und.** |
| **Φ BOQUILLA** | **CARRO** | **PESO PIEZA** | **PESO INYECTADA** |
| **m.m** | **M ( ) F (X )** | **g.** | **g.** |

**REGISTRO CAMBIOS**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **FECHA** | **PARAMETRO** | **CAMBIO** | **MOTIVO** | **TÉCNICO** |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

**TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %**

|  |  |
| --- | --- |
| **APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:**  **Firma/fecha Joan Fíguls**  **14/05/15** | **APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:**  **Firma/fecha:** |

**OBSERVACIONES:**

|  |
| --- |
| **MOLDE ENVIADO A CORNELLÀ PARA ARREGLAR FIGURA D.**  **LA PRUEBA NO HA SIDO POSITIVA.**  **LA FIGURA D. NECESITAMOS 300 º C PARA REVENTAR PUNTO DE INYECCIÓN, UNA VEZ TRABAJANDO PODEMOS BAJAR HASTA 265 º C, PERO A ESTA TEMPERATURA LA PIEZA QUEDA RECHUPADA DEL PUNTO DE INYECCIÓN Y PRESENTA UNGLADAS Y ROTURAS.**  **POR LO TANTO DEBEMOS PODER TRABAJAR A UNA TEMPERATURA DE 185-200 º C. DE ESTA FORMA LAS DOS FIGURAS SE LLENARAN DE FORMA COMPENSADA.**  **ACTUALMENTE ESTAMOS PRODUCIENDO CON UNA CAVIDAD PARA PODER ENTREGAR LAS COMANDAS DE VITASLIM Y PARICO. ( ENTREGAR MES DE MAYO Y JUNIO 15.000 UNIDADES ), UNA VEZ FABRICADAS DEVUELVO MOLDE, SÍ SE CREE CONVENIENTE NO PRODUCIR LAS COMANDAS ADJUNTAS CON UNA CAVIDAD DEVUELVO MOLDE AUTOMÁTICAMENTE.** |