**HOJA PARÁMETROS PRUEBAS INYECCIÓN**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| FECHA | 31/08/2021 | REF. MOLDE | 2016 | TERMOPLÁSTICO | PMMA ALTUGLAS INCOLORO |
| CAVIDADES | 1 /1 |
| TÉCNICO |  | COLORANTE ( % ) | N/A | TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO |  |
| MÁQUINA | 45 | ADITIVO |  | TIEMPO/R.P.M COLORIMETRO |  |

**TEMPERATURAS HUSILLO**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | BOQUILLA | Z1 | Z2 | Z3 | Z4 |
| **N**ominal | 210 | 200 | 195 | 190 | 185 |
| **R**eal | 210 | 202 | 213 | 204 | 185 |

**TEMPERATURAS CÁMARA MOLDE**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | B1 | B2 | B3 | B4 | B5 | B6 | B7 | B8 | B9 | B10 | B11 | B12 | RC1 | RC2 |
| **N** | 190 | 200 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **R** | 179 | 191 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | R1 | R2 | R3 | R4 | R5 | R6 | R7 | R8 | R9 | R10 | R11 | R12 | RC3 | RC4 |
| **N** | 200 | 200 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **R** | 197 | 199 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **LADO INYECCIÓN**  **Zona Molde º C** | | **LADO EXPULSIÓN**  **Zona Molde º C** | |
| Válvulas | Refrigeración | Punchones | 75 grados |
| Culotes | 65 grados |  |  |
| Vasos | 80 grados |  |  |
|  |  |  |  |

**TIEMPOS/PRESIONES**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| T. CICLO | 98´77 | T.ENFRIAMIENTO | 65 | P. LIMITE | 1300 |
| T.PLASTIFICACIÓN | 26´33 | T. 2ª. PRESIÓN | 15 | P. REAL INY. | 1296 |
| T. INYECCIÓN | 9´42 | T. SEG. MOLDE | 1 | P. REAL C.C | 711 |

**REGISTRO VELOCIDADES/PRESIONES**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Perfiles** | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| **m.m/s** | **50** | **55** | **70** | **70** | **10** | **5** |
| **m.m** | **0** | **25** | **35** | **195** | **210** | **220** |
| **Presión** | **1300** | **1300** | **1300** | **1300** | **1300** | **1300** |
| **2 ª.PRESIÓN COTA CAMBIO: 35 m.m COJÍN: m.m** | | | | | | |
|  | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| **Presión** | **0** | **900** | **875** | **850** |  |  |
| **Tiempo** | **15** | **14.5** | **4** | **0** |  |  |

**PLASTIFICACIÓN**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **r.p.m** | **125** | **125** | **125** |  | **Succión** |  |
| **m.m** | **5** | **80** | **235** |  | **m.m/s** | **10** |
| **Cp** | **120** | **120** | **120** |  | **m.m** | **1º** |

**VARIOS**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ABERTURA MOLDE** | **REC. SEG. MOLDE** | **P. SEG. MOLDE** | **PIEZAS/HORA** |
| **340 m.m** | **75 m.m** | **25 V Bar** | **und.** |
| **Φ BOQUILLA** | **CARRO** | **PESO PIEZA** | **PESO INYECTADA** |
| **m.m** | **M ( ) F ( x)** | **112.67/112.74 g.** | **225.43 g.** |

**REGISTRO CAMBIOS**

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

**TOLERANCIA PARÁMETROS +- 5 %**

|  |  |
| --- | --- |
| **APROBADO RESPONSABLE INYECCIÓN:**  **Firma/fecha** | **APROBADO RESPONSABLE CALIDAD:**  **Firma/fecha:** |

**OBSERVACIONES:**

|  |
| --- |
| **31/08/2021:**  **Realizada 1 prueba de molde. Funcionamiento cinemática molde correcto.**  **Se detectan líneas de unión del punzón zona base, las líneas de unión son de diferentes medidas en cada pieza, las piezas no son aceptadas porque son muy visibles las uniones.**  **Se realizan varias pruebas de molde, variando principales parámetros de velocidades de inyección y temperaturas de molde, al aumentar las temperaturas mejoran las líneas de unión (salen mas pequeñas) pero empiezan a salir otros defectos como pequeñas marcas de uniones.**  **Se fabrican 50 piezas para valorar otras funciones de la pieza.**  **Molde se envía a Pak-Mold molde y muestras para valorar conjuntamente mejoras para reducir las uniones de material.**  **Se solicita posibilidad de hacer un morflow, (simulación de llenado) para valorar las mejoras en molde.** |