

Análisis de Pérdida de Presión

Creado por: Gilberto - contacto@moldingvps.com
Fecha de creación: viernes 21 de noviembre del 2025

Nombre de la Maquina: IMM-X
Nombre del Molde: TOOL-X
Unidad de Medida: Internacional

Nombre de la Resina: RESIN-X
Nombre del Producto: PART-X

Entradas

Razón de Intensificación: 64 :1
Máxima Presión Hidráulica: 1,200 Hbar
Presión de Disparo al Aire: 120 Hbar
Presión a la Compuerta: 423 Hbar

Temperatura Real de Masa: 482.00 °C
Presión al Corredor: 264 Hbar
Presión Entrada de Cavidad: 628 Hbar
Presión al Final de la Primera Etapa: 985 Hbar

Salidas

Presión de Disparo al Aire: 7,680 Pbar
Presión al Corredor: 16,896 Pbar
Presión a la Compuerta: 27,072 Pbar
Presión Entrada de Cavidad: 40,192 Pbar
Presión al Final de la Primera Etapa: 63,040 Pbar
Máxima Presión Plástica: 76,800 Pbar

Barril a Nariz: 7,680 Pbar
Nariz a Corredor: 9,216 Pbar
Corredor a Compuerta: 10,176 Pbar
Compuerta a Entrada: 13,120 Pbar
Entrada a Fin de Primera Etapa: 22,848 Pbar

Graficas

