

Estudio de Viscosidad

Creado por: Gilberto - contacto@moldingvps.com
Fecha de creación: sábado 22 de noviembre del 2025

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

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

Entradas

Diametro del tornillo: 2.250 in
Temperatura de Masa Real: 482.00 °F
Tamaño de Disparo: 2.400 in
Tamaño de Descompresión: 0.150 in
Peso de Primera Etapa: 3.270 Oz
Máxima Presión de Inyección: 1200 Hpsi
Eficiencia Requerida: 95.00 %

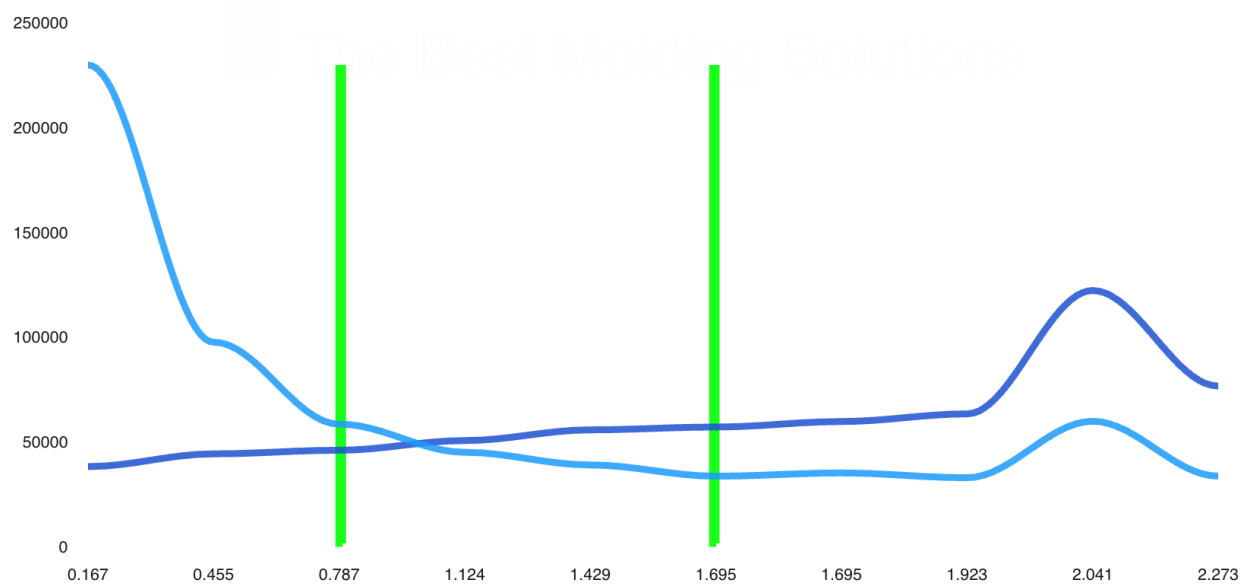
Diametro de Piston: 18.000 in
Máxima Velocidad de Inyección: 6.500 in/seg
Posición de Transferencia V/P: 0.300 in
Posición Teórica de Colchón: 0.190 in
Peso Específico: 0.980 in
Uso Deseado de Máquina: 90.00 %

Salidas

Área de Tornillo: 3.974 in²
Tamaño Total de Disparo: 2.210 in
Máxima Presión Plástica: 76800.000 Ppsi
MAX Presión Requerida: 69,120 Ppsi

Área de Pistón: 254.340 in²
Razón de Intensificación: 64 :1
Intervalos de Velocidad: 0.585 in/seg

Graficas





Resultados del Estudio

SECUENCIA DE DISPARO	VELOCIDAD DE INTERVALOS (in/seg)	TIEMPO DE LLENADO (seg)	PRESION MAXIMA (Hpsi)	PESO DE DISPARO (Oz)	POSICION DE CORTE V/P (in)	PRESION MAXIMA (Ppsi)	FLOW RATE (in³)	VISCOSIDAD REAL DE MAQUINA (in/seg)	EFICIENCIA DE VELOCIDAD (%)	SHARE RATE (1/seg)	VISCOSIDAD RELATIVA
1	5.850	0.44	1200	3.271	0.342	76,800	23.248	5.018	85.781	2.273	33792.000
2	5.265	0.490	1912	3.269	0.348	122,368	20.923	4.494	85.354	2.041	59960.320
3	4.680	0.52	992	3.267	0.35	63,488	18.599	4.231	90.401	1.923	33013.760
4	4.095	0.59	935	3.266	0.352	59,840	16.274	3.725	90.975	1.695	35305.600
5	3.510	0.59	894	3.266	0.356	57,216	13.949	3.719	105.944	1.695	33757.440
6	2.925	0.7	873	3.266	0.357	55,872	11.624	3.133	107.106	1.429	39110.400
7	2.340	0.89	793	3.266	0.358	50,752	9.299	2.463	105.253	1.124	45169.280
8	1.755	1.27	721	3.26	0.361	46,144	6.974	1.724	98.212	0.787	58602.880
9	1.170	2.2	694	3.51	0.368	44,416	4.650	0.992	84.771	0.455	97715.200
10	0.585	6.0	599	3.38	0.379	38,336	2.325	0.362	61.852	0.167	230016.000