

Estudio de Linealidad y Reología

Creado por: Gilberto - contacto@moldingvps.com

Fecha de creación: Fecha inválida

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

Peso de Disparo al 100%: 4.200 Oz

Diámetro de Tornillo: 2.250 in

Posición de Disparo: 2.242 in

Posición de Transferencia V/P: 0.350 in

Máxima Velocidad de Inyección: 6.500 in/seg

Peso Específico: 0.980 :1

Forma de Compuerta: Circulo

Coeficiente de Corrección: 5.00 %

Tolerancia de Linealidad: 3.00 %

Número de Cavidades: 8 pcs

Diámetro de Pistón: 18.000 in

Tamaño de Descompresión: 0.150 in

Posición Teórica de Colchón: 0.290 in

Máxima Presión de Inyección: 1,200 Hpsi

Peso de Cavidades 1a Etapa: 3.260 Oz

Diámetro de Compuerta: 0.700 in

Máximo Shear Rate de Resina: 31,000

Uso Deseado de Máquina: 90.00 %

Salidas

Tamaño Total de Disparo: 1.952 in

Área de Pistón: 254.340 in²

Volumen de Disparo: 7.734 in³

MAX Presión Requerida: 69,120 Ppsi

Área de Tornillo: 3.974 in²

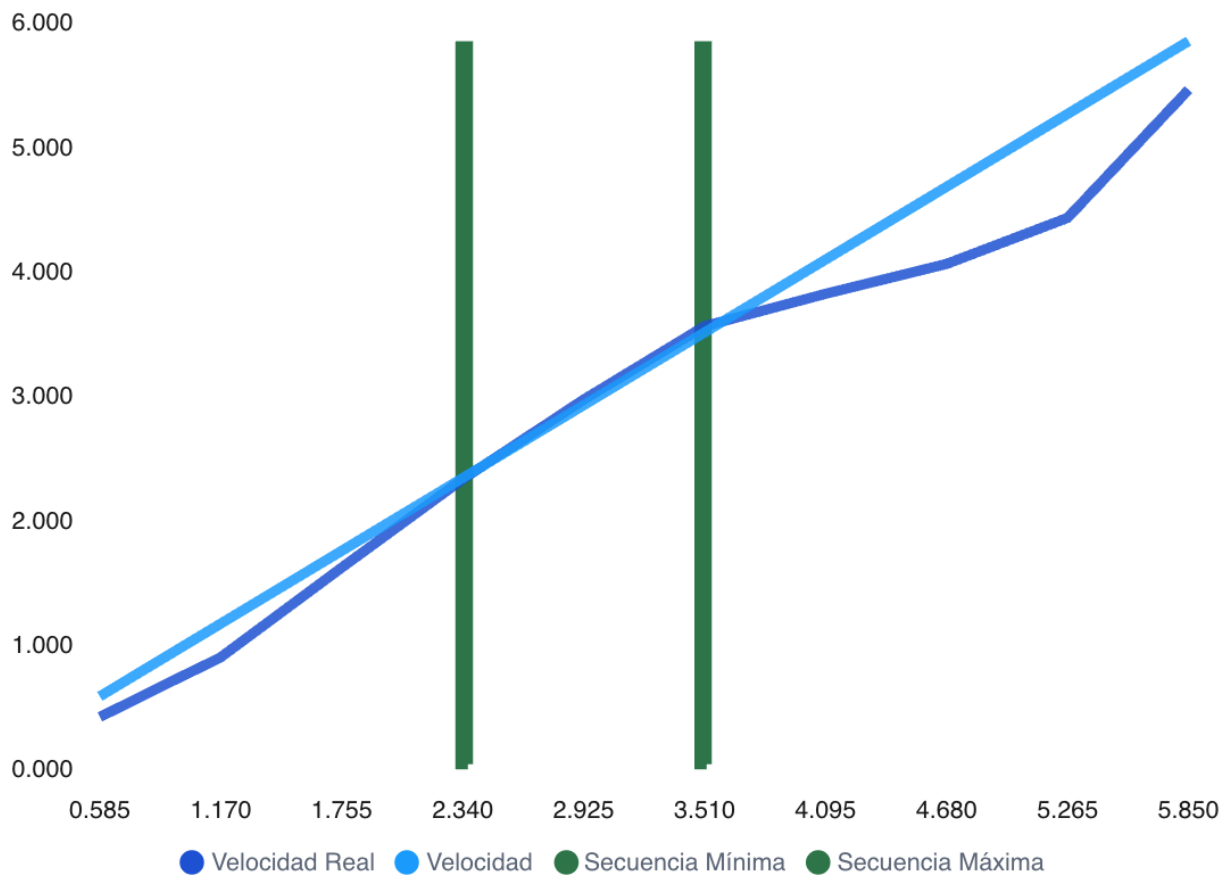
Razón de Intensificación: 64 :1

Máxima Presión Plástica: 76,800 Ppsi

Intervalos de Velocidad: 0.585 in/seg

Graficas

IMVPS
The Best Molding Solutions





Resultados del Estudio

SECUENCIA	VELOCIDAD	TRANSFERENCIA V/P	TIEMPO DE LLENADO	MAX PRESS	PESO DE CAVIDADES	VELOCIDAD REAL	VISCOSIDAD RELATIVA	MAXIMA PRESION (condicional)	REOLOGIA (condicional)	LINEALIDAD (condicional)	MAX SHARE RATE (condicional)
1	5.850	.21	.4	1,089	4.23	5.455	27,878	69,696	0.482	-6.752	75
2	5.265	.22	.49	1,012	4.205	4.433	31,736	64,768	0.549	-15.809	62
3	4.680	.28	.52	992	4.201	4.062	33,014	63,488	0.571	-13.215	58
4	4.095	.29	.55	944	4.153	3.822	33,229	60,416	0.574	-6.671	55
5	3.510	.294	.59	894	4.104	3.556	33,757	57,216	0.584	1.309	51
6	2.925	.312	.7	873	4.062	2.971	39,110	55,872	0.676	1.587	43
7	2.340	.314	.89	793	4.01	2.335	45,169	50,752	0.781	-0.221	34
8	1.755	.33	1.27	721	3.69	1.624	58,603	46,144	1.013	-7.486	24
9	1.170	.42	2.2	694	3.51	0.896	97,715	44,416	1.689	-23.388	14
10	0.585	.43	4.65	599	3.38	0.422	178,262	38,336	3.082	-27.874	6