

## Estudio de Sellado de Compuerta

Creado por: Gilberto - contacto@moldingvps.com  
Fecha de creación: lunes 24 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

Tiempo de Llenado Real: 1.760 sec  
Peso de Cavidades al 100%: 3.366 in  
Posición de Transferencia VP: 0.350 in  
Mínima Posición de Colchón: 0.250 in  
MIN Presión de Sost. Test: 80.000 Hpsi

Peso de Cavidades 1a Etapa: 3.260 Oz  
MAX Tiempo de Sostenimiento TEST: 6.000 sec  
Posición de Colchón Teórico: 0.292 in  
Tiempo de Ciclo Estimado: 42.000 sec  
MAX Presión de Sost. Test: 120.000 Hpsi

### Salidas

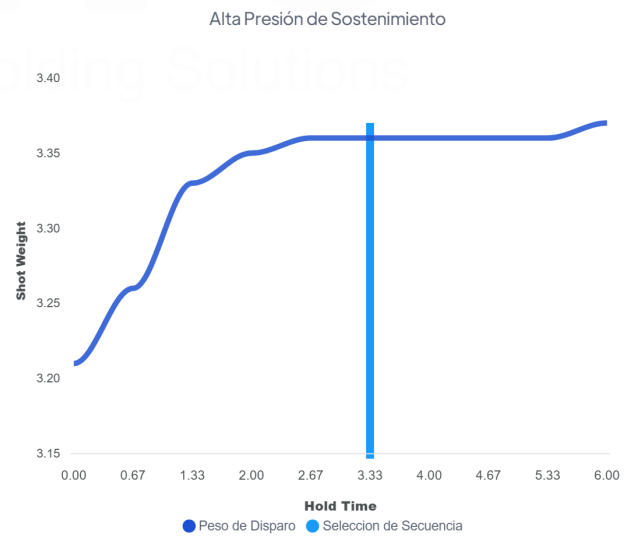
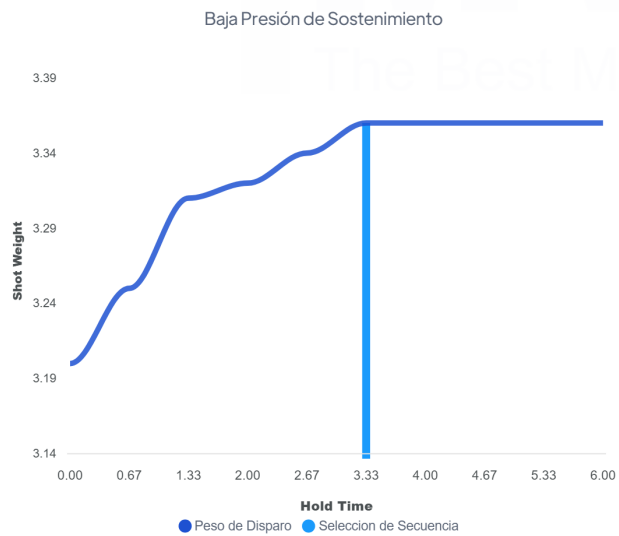
Intervalos de Sostenimiento: 0.667 sec

## Baja - Alta - Presion de Sostenimiento

Tiempo de Sellado: 5.093 sec  
Peso Final Obtenido: 3.360 Oz  
Porcentaje de Peso Obtenido: 99.820 %  
Llenado de Primera Etapa: 97.020 %  
Posición de Colchón Real: 0.299 in

Tiempo de Sellado: 5.093 sec  
Peso Final Obtenido: 3.360 Oz  
Peso Obtenido: 99.820 %  
Llenado de Primera Etapa: 97.020 %  
Mejor Tiempo de Sostenimietno: 3.333 sec

## Graficas





## Baja Presión de Sostenimiento

Disparo	Tiempo de Sost.	Peso de Disparo	Colchón	Tiempo de Ciclo
1	0.000	3.2	0.340	40
2	0.667	3.25	0.310	40.5
3	1.333	3.31	0.308	41
4	2.000	3.32	0.305	41.6
5	2.667	3.34	0.301	42
6	3.333	3.36	0.299	42.5
7	4.000	3.36	0.297	43.1
8	4.667	3.36	0.297	44
9	5.333	3.36	0.297	44.2
10	6.000	3.36	0.240	44.7



## Alta Presión de Sostenimiento

Disparo	Tiempo de Sost.	Peso de Disparo	Colchón	Tiempo de Ciclo
1	0.000	3.210	0.338	40
2	0.667	3.260	0.308	40.5
3	1.333	3.330	0.304	41
4	2.000	3.350	0.301	41.6
5	2.667	3.360	0.298	42
6	3.333	3.360	0.297	42.5
7	4.000	3.360	0.297	43
8	4.667	3.360	0.297	44
9	5.333	3.360	0.245	44.2
10	6.000	3.370	0.230	44.7