

**PREADHESIVADO**

Zn/Co	Granallado	Fosfatado	Desengrase	Observaciones
	INTERNO			<b>PINTADO EN ROBOT</b>

**MAQUINAS Y ÚTILES**

Tipo máquina	SILVER	X	Sprimag	X
Velocidad husillo	7		300	
Velocidad de plato			650	
Retardo avance plato (en seg.)	0			
Metodo de pintado	Pistolas Móviles			
Temperatura hornos (en °C) - PS	70° ±10°		70° ±10°	
Carga - Descarga	AUTO/AUTO			
Ref. útiles - Ubicación	1023-452/552/652			

**MUESTRA**

**Altura de la pieza 11 mm**




Nº DE PISTOLAS	1	2	3	4	Tolerancias Presion
Presiones Prymer	Pintura	1,2			(± 0,5 Bar)
	Abanico	2,1			(± 0,5 Bar)
	Pulverización	3,2			(± 0,5 Bar)
Presiones Adhesivo	Pintura	1			(± 0,5 Bar)
	Abanico	1,8			(± 0,5 Bar)
	Pulverización	3,2			(± 0,5 Bar)
Tiempo pintado (en segundos)	Prymer	1,2"			Nº de pasadas
	Adhesivo	1"			

PRIMER - PS	COVER - PS		
G-12 / PRIMER	E-42 / COVER I	E-52 / COVER II+	Thixon 520 PEF / CI+
X	X		

LOGISTICA			
Tipo de caja	KLT-6420	Piezas por caja	275
Piezas por útil	1	Contador	275

MICRAJES			
Primer	7 µm de media	Cover	18 µm de media

Tiempo Ciclo(Seg)	OBSERVACIONES
<b>5</b>	Los cantos y la parte interior de la pieza tienen que estar libres de adhesivo. Hay varias referencias de poliamida y la diferencia esta en la altura.
Tolerancia ± 2"	<b>OBLIGATORIO CAMARA 1 ó 3</b>
EMBALAJE	
Und. KANBAN:	4 (KLT 6420)x 6 alturas = 6600 Piezas
Pieza Recuperable:	<input checked="" type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO

PRYMER	UTIL	ADHESIVO
		

Ver.	Fecha	Nombre	Modificación realizada	Observaciones
A	08/04/2010	S.Jimenez	Creacion	
B	15/05/2013	S.Jimenez	Se pinta en Silver 5 con carga y descarga automatica.	
C				

Fecha Emision:

PS= Parametro Significativo

FO\_07\_7,5\_0014