

**PREADHESIVADO**

Zn/Co	Granallado	Fosfatado	Desengrase	Observaciones
	INTERNO			

**MAQUINAS Y ÚTILES**

Tipo máquina	SILVER	<input checked="" type="checkbox"/>	Sprimag	
Velocidad husillo	10			
Velocidad de plato				
Retardo avance plato (en seg.)	4			
Metodo de pintado	Pistolas Moviles			
Temperatura hornos (en °C)	70°±10°			
Carga - Descarga	Automatico			
Ref. útiles - Ubicación	F6001101/6072110/G2867121			

Nº DE PISTOLAS	1	2	3	4	Tolerancias Presion
Presiones					
Prymer					
Pintura	1,2				(Entre 0,2 y 4 Bar)
Abanico	2,8				(Entre 0,2 y 4 Bar)
Pulverizacion	2,6				(Entre 0,2 y 4 Bar)
Presiones					
Adhesivo					
Pintura	2,1				(Entre 0,2 y 4 Bar)
Abanico	2,6				(Entre 0,2 y 4 Bar)
Pulverizacion	3				(Entre 0,2 y 4 Bar)
Tiempo pintado (en segundos)					
Prymer	4"				Nº de pasadas 2
Adhesivo	5"				2

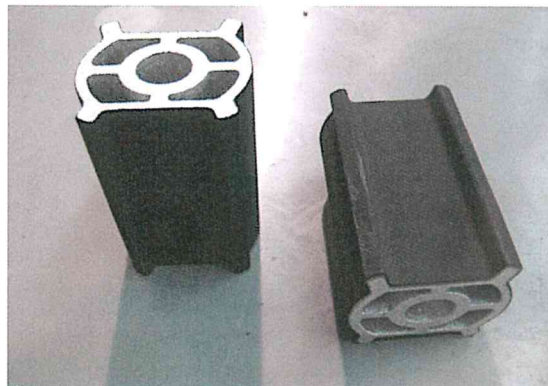
PRIMER	COVER		
G-12 / PRIMER	E-42 / COVER I	E-52 / COVER II+	Thixon 520 PEF / CI+
X		X	

**LOGISTICA**

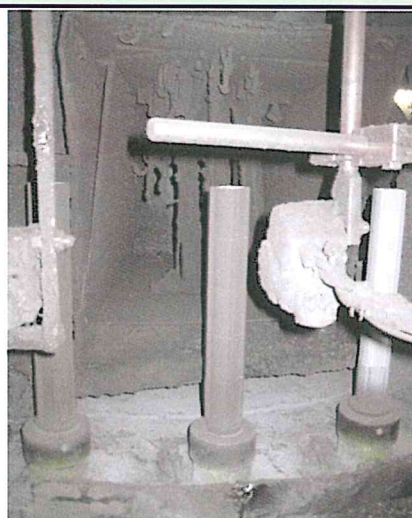
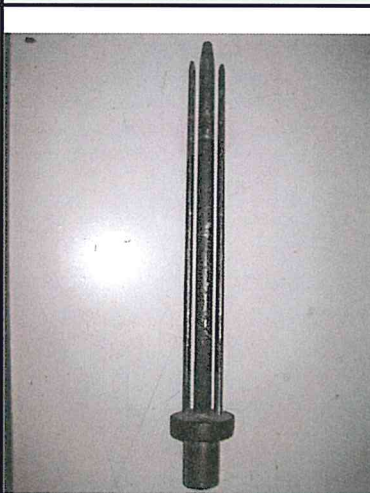
Tipo de caja	KLT-6420	Piezas por caja	110
Piezas por útil	4	Contador	28

**MICRAJES**

Primer	7 µm de media	Cover	18 µm de media
--------	---------------	-------	----------------

**MUESTRA**


Tiempo Ciclo(Seg)	OBSERVACIONES
9	
Tolerancia ± 2"	
EMBALAJE	
Und. KANBAN:	4 (KLT-6420)x 5 alturas =1200 Piezas
Pieza Recuperable:	<input checked="" type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO

**PRYMER**
**UTIL**
**ADHESIVO**


Ver.	Fecha	Nombre	Modificación realizada	Observaciones
A	21/02/2012	S.Jimenez	Creacion	
B	11/11/2013	J. Diaz	Modificacion	
C				
Fecha Emision:			FO_07_7.5_0014	