

PREADHESIVADO

Zn/Co	Granallado	Fosfatado	Desengrase	Observaciones
			INTERNO	

MAQUINAS Y ÚTILES

Tipo máquina	SILVER	<input checked="" type="checkbox"/>	Sprimag	
Velocidad husillo	8			
Velocidad de plato				
Retardo avance plato (en seg.)	0			
Metodo de pintado	Pistolas Moviles			
Temperatura hornos (en °C)	70° ± 10°			
Carga - Descarga	Automatica			
Ref. útiles - Ubicación	Varilla Ø 14			

Nº DE PISTOLAS	1	2	3	4	Tolerancias Presión
Presiones Prymer	Pintura	2	2		(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Abanico	1,5	1,5		(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Pulverización	3	3		(Entre 0,2 y 4 Bar)
Presiones Adhesivo	Pintura	2	3		(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Abanico	1,7	1,7		(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Pulverización	2,5	2,5		(Entre 0,2 y 4 Bar)
Tiempo pintado (en segundos)	Prymer	4"			Nº de pasadas
	Adhesivo	4"			

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

LOGISTICA			
Tipo de caja	KTP-8671	Piezas por caja	2000
Piezas por útil	5	Contador	400

MICRAJES			
Primer	7 µm de media	Cover	18 µm de media

MUESTRA

Tiempo Ciclo(Seg)
9
Tolerancia ± 2"
OBSERVACIONES

Las piezas se mueven en la varilla por lo que es normal que en las esquinas de las testas aparezcan con un poco de pintura, eso es valido mientras sea 1 mm. **NUNCA PINTAR SI NO ESTAN SUS UTILES**

EMBALAJE
Und. KANBAN:
KTP 8671 = 2000 Piezas
Pieza Recuperable:
☒ SI ☐ NO

PRYMER

UTIL


Varilla Ø 14 y platillo teflonado, colocacion de las piezas en el util.

ADHESIVO


Ver.	Fecha	Nombre	Modificación realizada	Observaciones
A	09/04/2010	S.Jimenez	Creacion	
B	22/11/2013	E. Lacarra	Pintado en unitario	
C	11/12/2013	J. Diaz	Modificacion	

Fecha Emision:
FO_07_7.5_0014