

	FICHA TÉCNICA DE PRODUCCIÓN - ADHESIVO -	Ref: P. Metálica	G3340411
		Ref SAP	7MG3340411A0

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.)	2		
Metodo de pintado	Pistolas Mobiles		
Temperatura hornos (en °C)	70°±10°		
Carga - Descarga	Automatico		
Ref. útiles - Ubicación	G-3340411 Util específico		

Nº DE PISTOLAS	1	2	3	4	Tolerancias Presion
Presiones Prymer	Pintura	1	1		(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Abanico	1,2	2,7		(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Pulverizacion	2,7	2,4		(Entre 0,2 y 4 Bar)
Presiones Adhesivo	Pintura	1	1,2		(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Abanico	1,8	2,8		(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Pulverizacion	2,3	2,6		(Entre 0,2 y 4 Bar)
Tiempo pintado (en segundos)	Prymer	2"			Nº de pasadas
	Adhesivo	2"			

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

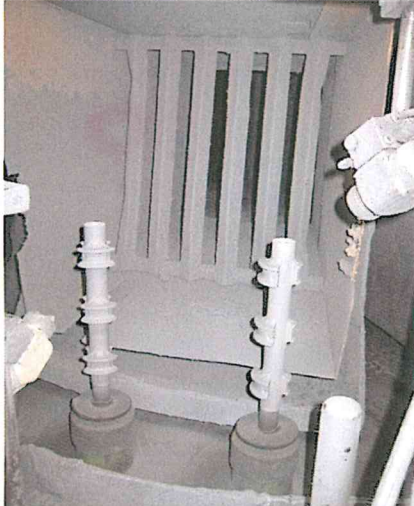


LOGISTICA			
Tipo de caja	KTP-8671	Piezas por caja	1200
Piezas por útil	3	Contador	400

MICRAJES			
Primer	7 µm de media	Cover	18 µm de media

MUESTRA

SE CAMBIA EL EMBALAJE DE ESTA REF A KTP-8671

Tiempo Ciclo(Seg)	OBSERVACIONES
6	ESTA REF SE PINTA CON EL EQUIPO INDIVIDUAL Y ADHESIVO THIXON
Tolerancia ± 2"	
EMBALAJE	
Und. KANBAN:	1 (KTP-8671) =1200 Piezas
Pieza Recuperable:	<input checked="" type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO

PRIMER	UTIL	ADHESIVO
		

Ver.	Fecha	Nombre	Modificación realizada	Observaciones
A	12/03/2012	S.Jimenez	Creacion	
B	11/11/2013	J. Diaz	Modificacion	
C				
Fecha Emision:			FO 07_7,5_0014	