

PREADHESIVADO

Zn/Co	Granallado	Fosfatado	Desengrase	Observaciones
	INTERNO		INTERNO	

MAQUINAS Y ÚTILES

Tipo máquina	SILVER	<input checked="" type="checkbox"/>	Sprimag	
Velocidad husillo	10			
Velocidad de plato				
Retardo avance plato (en seg.)				
Metodo de pintado	Pistolas Fijas			
Temperatura hornos (en °C)	70°±10°			
Carga - Descarga	Automatica			
Ref. útiles - Ubicación	N-40030321			

MUESTRA


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

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

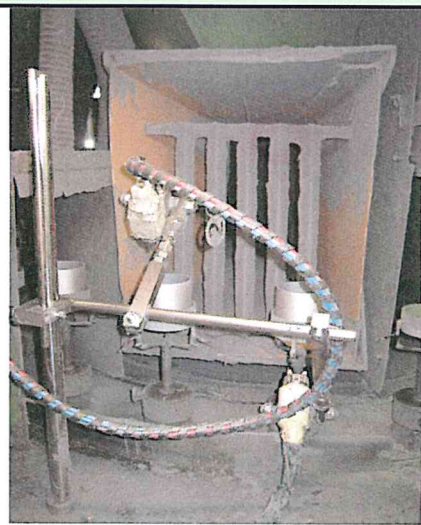
LOGISTICA

Tipo de caja	Cont.Metalico	Piezas por caja	150
Piezas por útil	1	Contador	150

MICRAJES

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

Tiempo Ciclo(Seg)	OBSERVACIONES
5	
Tolerancia ± 2"	
EMBALAJE	
Und. KANBAN:	1 (Embalaje metalico)=150 Piezas
Pieza Recuperable:	<input checked="" type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO

PRYMER
UTIL
ADHESIVO


Ver.	Fecha	Nombre	Modificación realizada	Observaciones
A	21/11/2012	S.Jimenez	Creacion	
B	25/06/2013	S.Jimenez	Modificacion de util	
C	11/11/2013	J. Diaz	Modificacion	
Fecha Emision:			FO_07_7,5_0014	