

PREADHESIVADO

Zn/Co	Granallado	Fosfatado	Desengrase	Observaciones
	En Navex			

MAQUINAS Y ÚTILES

Tipo máquina	SILVER	X	Sprimag	X
Velocidad husillo	7		125	
Velocidad de plato			21 U/MIN	
Retardo avance plato (en seg.)	0			
Metodo de pintado	Pistolas Fijas			
Temperatura hornos (en °C)	70° ±10°		70° ±10°	
Carga - Descarga	Automatica			
Ref. útiles - Ubicación	1023552/1023652			

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

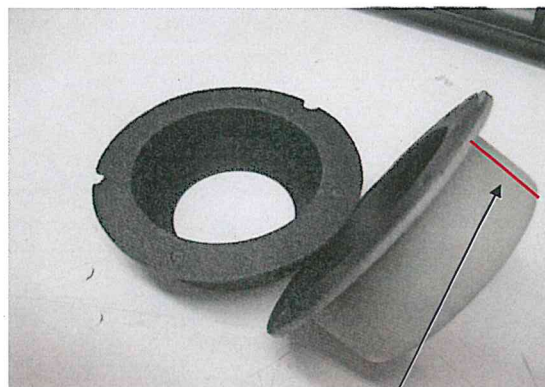
PRIMER	COVER		
G-12 / PRIMER	E-42 / COVER I	E-52 / COVER II+	Thixon 520 PEF / CI+
X	X		

LOGISTICA

Tipo de caja	KLT-6420	Piezas por caja	150
Piezas por útil	1	Contador	150

MICRAJES

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

MUESTRA


Tiempo Ciclo(Seg)	OBSERVACIONES
3	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"	PINTAR CON CAMARA 1 ó 3
EMBALAJE	
Und. KANBAN:	4 (KLT-6420)x 5 alturas = 3000 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	17/08/2012	S.Jimenez	Se pinta en Silver 5 con carga y descarga automatica.	
C	11/11/2013	J. Diaz	Modificacion	

Fecha Emision:

FO_07_7,5_0014