

	FICHA TÉCNICA DE PRODUCCIÓN - ADHESIVO -			Ref: P. Metálica	1023452
				Ref SAP	7M01023452A0

PREADHESIVADO				
Zn/Co	Granallado	Fosfatado	Desengrase	Observaciones
	En Navex			Poliamida negra

MAQUINAS Y ÚTILES				
Tipo máquina	SILVER	X	Sprimag	X
Velocidad husillo	7		300	
Velocidad de plato			21U/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	1023-452/552/652			

Nº DE PISTOLAS						Tolerancias Presion	
Presiones Prymer	Pintura	1,5					(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Abanico	1,2					(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Pulverizacion	1,5					(Entre 0,2 y 4 Bar)
Presiones Adhesivo	Pintura	1,1					(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Abanico	1,8					(Entre 0,2 y 4 Bar)
	Pulverizacion	1,8					(Entre 0,2 y 4 Bar)
Tiempo pintado (en segundos)	Prymer	1"				Nº de pasadas	1
	Adhesivo	1"					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	175
Piezas por útil	1	Contador	175

MICRAJES			
Primer	7 µm de media	Cover	18 µm de media

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"	

EMBALAJE	
Und. KANBAN:	4 (KLT-6420)x 6 alturas = 4200 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
----------------	----------------