

PREADHESIVADO

Zn/Co	Granallado	Fosfatado	Desengrase	Observaciones
			Interno	

MAQUINAS Y ÚTILES

Tipo máquina	SILVER	<input checked="" type="checkbox"/>	Sprimag	
Velocidad husillo	7			
Velocidad de plato				
Retardo avance plato (en seg.)	0			
Metodo de pintado	Pistolas fijas			
Temperatura hornos (en °C) - PS	70° ± 10°			
Carga - Descarga	AUTO/AUTO			
Ref. útiles - Ubicación	G2051265			

Nº DE PISTOLAS	1	2	3	4	Tolerancias Presion
Presiones Prymer	Pintura	0,9	1		(± 0,5 Bar)
	Abanico	2	1,9		(± 0,5 Bar)
	Pulverizacion	2,5	2,7		(± 0,5 Bar)
Presiones Adhesivo	Pintura	1,5	1,5		(± 0,5 Bar)
	Abanico	1,6	2,5		(± 0,5 Bar)
	Pulverizacion	2,3	2,1		(± 0,5 Bar)
Tiempo pintado (en segundos)	Prymer	0,8"	1,4"		Nº de pasadas
	Adhesivo	1"	1,8"		

PRIMER - PS	COVER - PS		
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	600
Piezas por útil	1	Contador	600

MICRAJES

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

MUESTRA

Tiempo Ciclo(Seg)
OBSERVACIONES
4
**SE PINTA EN
ROBOT**
Tolerancia ± 2"
EMBALAJE
Und. KANBAN:
KTP- 8671 = 600 Piezas
Pieza Recuperable:
☐ SI ☒ NO

PRYMER
UTIL
ADHESIVO


Ver.	Fecha	Nombre	Modificación realizada	Observaciones
A	17/03/2010	S.Jimenez	Creacion	
B	30/04/2013	S.Jimenez	Modificacion del util(se quita 4 decimas en Ø para pintar el canto)	
C	27/05/2013	S.Jimenez	Modificacion del util(se invierte la posicion de pintado)	
Fecha Emision:			PS= Parametro Significativo	FO_07_7.5_0014