

MÉTODO PARA LA FABRICACIÓN DE GRIFOS PLÁSTICOS

REIVINDICACIONES

- 5 1) Método para la fabricación de grifos plásticos caracterizado por las siguientes etapas:
- a) Inyectar plástico fundido a un molde de grifo a una temperatura entre 180 – 300 °C.
 - 10 b) Inyectar gas una presión de 10 a 15 megapascuales durante 2 a 50 segundos.
 - c) Controlar la temperatura del molde entre 30 a 100°C mediante el flujo de agua por los conductos refrigerantes (12).
 - d) Retirar la pieza fundida
- 15 2) Método para la fabricación de grifos plásticos según reivindicación 1 caracterizado porque la inyección de plástico en el molde de la etapa a) se hace entre 40-100% del molde.
- 20 3) Método para la fabricación de grifos plásticos según reivindicación 1 caracterizado porque la inserción de la base válvula (2) o la válvula (3) se hará antes de la etapa a) o después de la etapa d)
- 25 4) Método para la fabricación de grifos plásticos según reivindicación 1 caracterizado porque la inyección de plástico y gas se hará por la perforación (17) o sobre la base válvula (2).
- 5) Método para la fabricación de grifos plásticos según reivindicación 1 caracterizado porque antes de inyectar el gas de la etapa b) se habilita el espacio de la cámara auxiliar (20)

6) Método para la fabricación de grifos plásticos según reivindicación 1
caracterizado porque la pieza resultante de la etapa e) se cromata.

5

10

15

20