



Guía de Soluciones de Problemas para el MOLDEO POR INYECCIÓN. para Compuestos Poliésteres en Masa (BMC)

PROBLEMA	CORRECCIONES											Refiérase a la Hoja de Comentarios	
	Temperatura de Molde	Presión de Inyección	Presión de Mantenimiento	Velocidad de Inyección	Velocidad de Expulsión	Temperatura del Tambor	Velocidad de Tornillo	Contrapresión de Tornillo	Presión de Restringir	Tamaño de Inyección	Tiempo de Mantenimiento		Tiempo de Curar
Grietas/Microfisuras	4I				3D								1A, 2B, 5C, 6E, 7F
Contaminación													1G, 2H, 3J
Autoencendido		2D		2D									1K, 3L, 4M, 5N, 6P
Marcas de Resistencia													1R, 2A, 3S
Apariencia Deslustrada	1I					2I		2I					3T, 4U
Rebaba – Excesiva	4I	2D	2D			3I		3I	6I	1D			5V
Líneas de Flujo	4D	2I	2I	1I		5D		5D			3I		6E
Inyección Demasiado Lenta		1I		2I		3I		3I					4M
Líneas de Punto	3D	2D		2D									1E
Áreas Deslustradas e Irregulares	6I	5I		5I					1I		4D		2W, 3X, 7V
Inyecciones Cortas y No Llenadas	4D	3I	3I			2I		2I		1I			5Y, 6Z
Agrietamiento de las Espigas	4I				1D							5I	2A, 3S, 6N, 7AA
Precuración	2D	1I		1I									
El Tornillo No Inyecta Completamente		1I	1I			5D		5D				2D	3BB, 4CC, 6M
Recogimiento de Tornillo Errático						3I	2D	3I					1EE, 4Z
Recogimiento de Tornillo Lento						3D	2I	3D					1EE, 4FF
Formación de Velo	3I	5I		5I					1I				2X, 4E
Encogimiento de Pieza – Excesivo	2I	1I	1I			3I		3I				5I	4Y
Encogimiento de Pieza – Insuficiente	1D		2D									4D	3Y
Marcas de Hundimiento	2I	3I	3I	4D						1I			5Y
El Bebedero Se Pega		2D	3D										1GG, 4HH, 5JJ
Adhesión al Molde	3I		2D							4D		6I	1KK, 5T
Gas Atrapado	6D	5D	5D	4D		3D		3D	7D				1PP, 2Y, 8LL
Deformación Durante la Expulsión													1KK, 2T, 3MM, 4NN
Deformación Después de Enfriarse	1I			3D		2I		2I				5I	4Y, 6F, 7E
Atonillado de Madera						2D	3D	1I					



Leyenda: Número = Prioridad I = Aumento D = Descenso Otras Letras = ID de Comentario
Hoja de Comentarios Sobre MOLDEO Por INYECCIÓN

- A. Inspeccione el molde para ver si existen contrariraje y contrasalidas y elimínelos.
- B. Elimine cualquier transición ahusada gruesa y delgada de las secciones transversales.
- C. Permita que las piezas se enfríen a una tasa controlada y uniforme.
- E. Aumente el tamaño de la entrada y si es posible recolóquela.
- F. Use aparatos de encogimiento para mantener las piezas planas mientras se enfrían.
- G. Inspeccione todo el material no moldeado por si hay materia extraña y elimínela si es posible. Si no puede eliminarla, ponga en cuarentena el resto del material.
- H. Inspeccione todo el equipo usado en el moldeo del material para ver si existen fuentes potenciales de contaminación y elimínelas.
- J. Verifique por si hay partículas transportadas por el aire de otros procesos y elimine su fuente.
- K. Si un molde está ventilado por vacío, verifique el sistema para asegurarse de que esté tirando de un mínimo de 21" de Hg en el molde. Si no lo hace, solucione el problema con sistema de vacío.
- L. Baje la posición del tornillo para la transferencia de presión primaria a secundaria.
- M. Aumente la temperatura del molde y si esto no soluciona el problema, trate de bajarla.
- N. Airee las espigas de expulsión.
- P. Airee por vacío la herramienta.
- R. Verifique el paralelismo del sistema de expulsión y repárelo como sea necesario.
- S. Inspeccione el molde para la cantidad de tiraje y auméntelo si es necesario.
- T. Inspeccione la condición de la chapa del molde y rechapéelo si es necesario. Si el molde no está chapeado, puede que el pulimento o el pulimento y chapeado sean necesarios.
- U. Pulimente el molde.
- V. Inspeccione las líneas de separación por si hay desgaste o daño y repárelos como sea necesario.
- W. Verifique el peso correcto de la carga que se usa y cámbielo como sea necesario.



- X. Verifique que se mantenga la presión de la cierre del molde durante el ciclo entero y corríjala como sea necesario.
- Y. Inspeccione las aberturas y corríjalas como sea necesario. (Véase la Sección #6 "Consejos de Diseño de Moldes de Inyección Termoendurecida")
- Z. Inspeccione el tornillo y tambor por si hay desgaste y si es necesario, reacondiciónelos o reemplácelos.
- AA. Recoloque las espigas de expulsión o aumente el diámetro y/o el número de espigas.
- BB. Verifique el contador de tiempo primario de inyección para asegurarse de que el pisón tenga suficiente tiempo para alcanzar el interruptor de límite de presión secundaria.
- CC. Baje la cantidad de cojín.
- EE. Inspeccione la alimentación de material del alimentador.
- FF. Aumente la temperatura del tambor de la zona de alimentación.
- GG. Asegúrese de que el orificio del manguito de bebedero sea más grande que el orificio de la boquilla. También inspeccione el manguito de bebedero y la boquilla por si hay desgaste o daño y repárelos o reemplácelos como sea necesario.
- HH. Inspeccione la punta del bebedero para una "bulbo suave" en el extremo y ajuste los parámetros del proceso como sea necesario para conseguirlo.
- JJ. Verifique el diseño del expulsor de bebedero y revíselo como sea necesario. (Véase la Sección #6 de "Consejos de Diseño de Moldes de Inyección Termoendurecida").
- KK. Inspeccione el molde por si hay desgaste y corríjalo como sea necesario.
- LL. Aumente el tamaño de la entrada y el canal.
- MM. Añada contrasalidas para mantener las piezas en la mitad móvil del molde hasta que estén listas para ser expulsadas.
- NN. Fíjese en la caída de las piezas del molde u observe el recogedor de piezas por si se desforman las piezas.
- PP. Si el molde está ventilado por vacío, verifique si el sistema está aspirando en el molde un mínimo de 21" Hg. Si no, solucione el problema con el sistema por vacío.