



## Guía de Soluciones de Problemas para el MOLDEO POR TRANSFERENCIA para Compuestos Fenólicos y Poliésteres Granulares

CORRECCIONES	Temperatura del Molde	Presión de Transferencia	Velocidad de Transferencia	Temperatura de Pre calentamiento	Tasa de Pre calentamiento	Presión de Restricción	Peso de la Carga	Tiempo de Curación	Refiérase a la Hoja de Comentarios
<b>PROBLEMA</b>									
Bola y Encaje (Cojinete Esférico)	3D	2I	1D						4A
Pandeo Opuesto de Inserción	3I			4I					1B & 2C
Ampolla de Curación	2I	4I	6D	1I	3D			7I	5E
Apariencia Deslustrada	1I	3I		2I					4F & 5M
Rebaba - Excesiva	4I	1D		3I		6I	2D		5G
Líneas de Flujo	2D	1I		3D					4A
Protuberancias Endurecidas	3D	2D			1I				
Manchas en Molde	4I	5D	6D	3I		7D			1L & 2M
Apariencia de Superficie Moteada	3D			2D			1I		
Inyecciones Cortas o No Llenadas	4D	3I		2I			1I		5L
Piel de Naranja	3I	1I	4I	2I					
Encogimiento de Pieza - Excesivo	2I	1I		3I				5I	4L
Encogimiento de Pieza - Insuficiente	1D							3D	2L
Marcas de Hundimiento	2I	3I					1I		4L
Ampollas de la Piel	4D	1D					3I		2E, 5L & 6A
Adhesión al Molde	2I						3D	5I	1H & 4F
Gas Atrapado	5D	4D		3D		6D			1P, 2L & 7N
Deformación Durante la Expulsión									1H, 2F & 3J
Deformación Después de Enfriarse	1I	3D		2I				5I	4L, 6K & 7A

**Leyenda:** Número = Prioridad I = Aumento D = Descenso Otras Letras = ID de Comentario



## Hoja de Comentarios Sobre MOLDEO POR TRANSFERENCIA para Compuestos Fenólicos y Poliésteres Granulares

- A. Recoloque la entrada para crear una turbulencia en el material mientras se llena la cavidad.  
Algunas veces aumentar el tamaño de la entrada mejorará el empacamiento y la curación de las piezas.
- B. Caliente las inserciones hasta la temperatura del molde antes de usar.
- C. Use una inserción más corta.
- E. Añada un ciclo de respiro o trate de cambiar el ciclo de respiro actual.
- F. Inspeccione la condición de la chapa del molde y rechapéelo si es necesario. Si el molde no está chapeado, pueden ser necesarios el pulimento o el pulimento y chapeado.
- G. Inspeccione la línea de separación por si hay desgaste o daños y repare como sea necesario.
- H. Inspeccione el molde por si haya desgaste o manchas. Pulimente cualquier mancha de molde y elimine cualquier contrasalida que hubiera desgastado el molde.
- J. Añada contrasalidas para mantener la pieza en la mitad móvil del molde hasta que esté lista para ser expulsada.
- K. Use aparatos de encogimiento para mantener las piezas planas mientras se enfrían.
- L. Inspeccione las aberturas y corríjalas como sea necesario. (Véase la Sección 23 de "Consejos para el Diseño de Moldes de Transferencia Termoendurecida")
- M. Pulimente aquellas áreas del molde que tengan la tendencia a atrapar el gas y manchar.
- N. Aumente el tamaño de la entrada y el canal.
- P. 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.