

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

CORRECCIONES	Temperatura de Molde	Velocidad de Cierre del Molde	Temperatura de Precalentamiento	Tasa de Precalentamiento	Presión de Restricción	Peso de la Carga	Tiempo de Curación	Reférase a la Hoja de Comentarios
	PROBLEMA							
Pandeo Opuesto de Inserción	3I		4I					1A & 2B
Cura la Ampolla con Preformas	4I	5D	1I	2D			7I	3P & 6C
Cura la Ampolla con Polvo Frío	2I	4D					6I	1R, 3E & 5C
Apariencia Deslustrada	1I	3D	2I					4F & 5J
Rebaba - Excesiva	3I	4D	2I		6I	1D		5G
Líneas de Flujo	1D	3D	2D					
Protuberancias Endurecidas o Precuración	4D	3I						1H & 2P
Mancha en Molde	4I	5D	3I					1N & 2J
Apariencia de Superficie Moteada	3D		2D			1I		
Inyecciones Cortas o No Llenadas	4D	3I	2I			1I		5N
Piel de Naranja	3I	1D	2I					
Encogimiento de Pieza - Excesivo	2I	1I	3I				5I	4N
Encogimiento de Pieza - Insuficiente	1D						3D	2N
Marcas de Hundimiento	2I	3I				1I		4N
Ampollas de la Piel	4D	1D				3I		2C & 5N
Adhesión al Molde	2I					3D	5I	1K & 4F
Gas Atrapado - Marcas de Quemadura	4D	3I	2D					1N
Deformación Durante la Expulsión								1K, 2F & 3L

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

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

- A. Caliente las inserciones hasta la temperatura del molde antes de usar.
- B. Use una inserción más corta.
- C. Añada un ciclo de respiro o trate de cambiar el ciclo de respiro actual.
- E. Use un mínimo de peso de la carga.
- 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 para ver si hay desgaste o daño y repárela como sea necesario.
- H. Acelere la colocación de las preformas en el molde.
- J. Pulimente aquellas áreas del molde que tengan la tendencia a atrapar el gas y manchar.
- K. Inspeccione el molde para ver si hay desgaste o manchas. Pulimente cualquier mancha de molde y remueva cualquier contrasalida que hubiera desgastado el molde.
- L. Añada contrasalidas para contener la pieza en la mitad móvil del molde hasta que esté lista para ser expulsada.
- M. Use aparatos de encogimiento para contener las piezas planas mientras se enfrían.
- N. Inspeccione las aberturas y corríjalas cuando sea necesario. (Véase la Sección 13 de "Consejos para el Diseño de Moldes de Compresión Termoendurecida")
- P. Cambie la colocación de las preformas en las cavidades.
- R. Caliente el material hasta 66°C (150°F) si es posible antes de moldearlo.