

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

CORRECCIONES	Temperatura de Molde	Velocidad de Cierre del Molde	Temperatura de Pre calentamiento	Tasa de Pre calentamiento	Presión de Restricción	Peso de la Carga	Tiempo de Curación	Refiérase 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 Pre curación	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
Deformación Después de Enfriarse	1I		2I				4I	3N & 5M

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

## Hoja de Comentarios Sobre MOLDEO Por COMPRESIÓN

- 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.