

## 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 Precalentamiento	Tasa de Precalentamiento	Presión de Restricción	Peso de la Carga	Tiempo de Curación	Refiérase a la Hoja de Comentarios
	PROBLEMA								
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.