

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

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	4D	3D		5D					1CC, 2X, 6AA
Deformación Durante la Expulsión									1H, 2F & 3J
Deformación Después de Enfriarse	1I	3D		2I				5I	4L, 6K & 7A

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

Hoja de Comentarios Sobre MOLDEO Por TRANSFERENCIA BMC

- A. Inspeccione el molde para ver si existen contratriraje o contrasalidas y elimínelos.
- B. Elimine cualquier transición ahusada de las secciones transversales gruesas hasta las delgadas.
- C. Permita que las piezas se enfríen en una tasa controlada y uniforme.
- E. Aumente el tamaño de la entrada y 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 aspirando de un mínimo de 21" de Hg en el molde. Si no lo hace, solucione el problema con el sistema de vacío.
- L. Aumente la temperatura del molde y si esto no soluciona el problema, intente bajarla.
- M. Airee las espigas de expulsión.
- N. Airee por vacío la herramienta.
- P. Verifique el paralelismo del sistema de expulsión y repárelo como sea necesario.
- R. Inspeccione el molde para la cantidad de tiraje y aumentelo si es necesario.
- S. 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.
- T. Pulimente el molde.

U. Inspeccione la línea de separación por si hay desgaste o daño y repárelos como sea necesario.

V. Verifique el peso correcto de la carga que se usa y cámbielo como sea necesario.

W. Verifique que se mantenga la presión de la cierre del molde durante el ciclo entero y corríjala como sea necesario.

X. Verifique las aberturas y corríjalas como sea necesario. (Véase la Sección #23 "Consejos de Diseño de Moldes de Transferencia Termoendurecida")

Y. Recoloque las espigas de expulsión o aumente el diámetro y/o el número de espigas.

Z. Inspeccione el molde por si hay desgaste y corríjalo como sea necesario.

AA. Aumente el tamaño de la entrada y el canal.

BB. Añada contrasalidas para mantener las piezas en la mitad móvil del molde hasta que estén listas para ser expulsadas.

CC. Si un 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 de vacío.