

Procedimiento de Arranque para Moldeo por Compresión con Polvo Frío para Compuestos Fenólicos y Melaminofenólicos de Moldeo

Antes de poner un molde en una prensa, es necesario estimar un tamaño apropiado de prensa para ese molde. Para determinar el tamaño de prensa, multiplique el área prevista de la pieza en la línea de separación por 27.6 MPa (4,000 psi). En otras palabras, el molde tiene que encajar entre las columnas, y el tonelaje de cierre debería ser aproximadamente la cantidad determinada por la fórmula de arriba. Una prensa que carece de suficiente tonelaje de cierre resultará en que haya mucha rebaba en la pieza y que no estén bien empacadas. Estas piezas pueden tener menos que los valores física y eléctricamente de la hoja de datos y su apariencia también puede ser cuestionable. Sin embargo, si un molde que está diseñado para funcionar en una prensa con un tonelaje de cierre de 75 toneladas queda establecido en una prensa con un tonelaje de cierre de 400 toneladas, es muy posible que se produzcan daños significativos en el molde mismo.

Una vez que el molde y la prensa han sido igualados y el molde está instalado en esa prensa, un procedimiento estándar debería ser seguido para iniciar el moldeo de las piezas. Seguir un procedimiento escrito cada vez que un molde sea instalado, hace esto más fácil para los operadores de prensa, ayudando a minimizar los accidentes potenciales y a prevenir la omisión de cualquier paso del proceso. Después de que el molde está listo, el siguiente procedimiento de arranque puede ser implementado.

1. Encienda la calefacción y chequee con frecuencia la temperatura de las superficies de moldear con un pirómetro calibrado y sonda de superficie. Típicamente, empiece con una **temperatura de molde** de:
 - 165°C - 182°C (330°F - 360°F) para compuestos fenólicos de moldeo
 - 155°C - 177°C (300°F - 350°F) para compuestos melaminofenólicos de moldeo

FÍJESE POR FAVOR: La temperatura debería ser relativamente uniforme sobre la superficie de moldeo entero.

2. Justo antes de cargar las cavidades con material para la primera inyección, el molde debería ser **encerado completamente**. La cera de carnuba funciona bien para este propósito. Para encerar un molde, derrita la cera en la superficie de moldeo y con la ayuda de un pequeño pincel de púas naturales, extiende la cera en la superficie entera de moldeo, poniéndola en cada sitio y rincón. Elimine cualquier cera excesiva de la superficie del molde.
3. Los parámetros de moldeo deberían ser ajustados para producir buenas piezas desde todas las cavidades después de cada inyección. Típicamente, el tiempo de cerrar el molde debería ser 3 - 8 segundos. Fíjese por favor, en algunos casos el uso de un ciclo de respirar puede ser necesario. La medida de tiempo y la duración dependerán del molde, prensa y material de moldeo.

4. Después de establecerse un proceso de moldeo aceptable, debería ser capaz de continuar sin alteración y sin cambio por muchas horas.

Fecha de Impresión: el 17 de febrero de 2009

Fecha Revisada: el 28 de septiembre de 2007

Reemplaza la Fecha Revisada: el 28 de enero de 2005

Esta información está sugerida como una guía a los interesados en el procesamiento de los materiales de moldeo Termoendurecidos de Plenco. La información presentada es para su evaluación y puede o no puede ser compatible para todos los diseños de molde, configuraciones de prensa y material reológico. Llame por favor a Plenco con cualquier pregunta sobre los materiales de moldeo de PLENCO o el procesamiento y un Representante de Servicio Técnico le ayudará.