



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

PROBLEMA	CORRECCIONES										Refiérase a la Hoja de Comentarios	
	Temperatura de Molde	Presión de Inyección	Presión de Mantenimiento	Velocidad de Inyección	Temperatura de Tambor	Velocidad de Tornillo	Contrapresión del Tornillo	Presión de Cierre	Tamaño de Inyección	Tiempo de Mantenimiento		Tiempo de Curación
Bola y Encaje (Cojinete esférico)	3D	2I	2I	1D								4A
Pandeo Opuesto de Inserción	3I				4I		4I					1B & 2C
Ampolla de Curación	2I			4D	1I		1I				3I	
Apariencia Deslustrada	1I				2I		2I					3E & 4Y
Rebaba (Excesiva)	4I4	2D	2D		3I		3I	6I	1D			5F
Líneas de Flujo	4D	2I	2I	1I	5D		5D			3I		6A
Protuberancias Endurecidas	4D	2D	2D	3D	1D		1D					5H
Inyección Demasiado Lenta		1I		2I	3I		3I					4K
Manchas en Molde	4I	5D	5D	6D	3I		3I	7D				1U & 2Y
Apariencia de Superficie Moteada	3D				2D		2D		1I			
Inyecciones Cortas o No Llenadas	4D	3I	3I		2I		2I		1I			5U & 6G
Congelación de Boquilla	1D				2D		2D					3H
Piel de Naranja	3I	1I	1I	4D	2I		2I					
Piezas o Canal Gomosos	1I				2I		2I					3AA
El Tornillo No Inyecta Completamente		2I	2I		5D		5D		3D			1J, 4W & 6K
Recogimiento de Tornillo Errático					1I	2D	1I					3M & 4G
Recogimiento de Tornillo Lento					2D	1I	2D					3T
Encogimiento de Pieza - Excesivo	2I	1I	1I		3I		3I			5I		4U
Encogimiento de Pieza - Insuficiente	1D		2D							4D		3U
Marcas de Hundimiento	2I	3I	3I	4D					1I			5U
Ampollas de la Piel	3D			1D					2D			4U
El Bebedero Se Pega		3D	2D									1N, 4H & 5X
Adhesión al Molde	3I		2D						4D		6I	1P & 5E
Subentradas que Se Pegan en el Molde												1BB, 2CC & 3DD
Gas Atrapado	6D	5D	5D	4D	3D		3D	7D				1EE, 2U & 8Z
Deformación Durante la Expulsión												1P, 2E, 3R & 4V
Deformación Después de Enfriarse	1I			3D	2I		2I			5I		4U, 6S & 7A
Atornillado de Madera					2D	3D	1I					

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



## Hoja de Comentarios Sobre MOLDEO Por INYECCIÓN para Compuestos Fenólicos y Poliésteres Granulares

- A. Aumente el tamaño de la entrada y si es posible recolóquela.
- B. Caliente las inserciones hasta la temperatura del molde antes de usar.
- C. Use una inserción más corta.
- E. Verifique la condición de la chapa del molde y rechapéelo si es necesario. Si el molde no está chapeado, puede que el pulimento o pulimento y chapeado sean necesarios.
- F. Inspeccione la línea de separación por si hay desgaste o daños y repárelos como sea necesario.
- G. Inspeccione el tornillo y tambor por si hay desgaste y reacondiciónelos o reemplácelos si es necesario.
- H. Inspeccione la punta del bebedero para "bulbo suave" en el extremo. Si no es suave, uno de los siguientes métodos puede usarse para reducir la transferencia de calor del molde a la boquilla: ponga un soplillo de aire en la boquilla; use una boquilla con radio esférico de 1/2" junto con un manguito de bebedero que tiene radio esférico de 3/4" o aisle la boquilla del molde con una pieza de cartón corrugado.
- J. Aumente el tiempo de la inyección.
- K. Si el molde está demasiado caliente o demasiado frío, será difícil inyectar todo el material en el molde o las cavidades se llenarán lentamente. Para determinar si la temperatura del molde es la causa del problema, varíela por 10°F en ambas direcciones y evalúe los resultados para determinar el ajuste apropiado.
- M. Verifique para determinar si existe algún problema con la alimentación del material fuera de la tolva y en la garganta de la prensa.
- N. Asegúrese de que el orificio del manguito del bebedero es más grande que el orificio de la boquilla. También inspeccione el manguito de bebedero y la boquilla por si hay desgaste o daño y repárelos o reemplácelos como sea necesario.
- P. Inspeccione el molde para ver si hay desgaste o manchas. Pulimente cualquier mancha de molde y remueva cualquier contrasalida que hubiera desgastado el molde.
- R. Añada contrasalidas para contener la pieza en la mitad móvil del molde hasta que esté lista para ser expulsada.
- S. Use aparatos de encogimiento para contener las piezas planas mientras se enfrían.
- T. Aumente la temperatura del tambor de **sólo** las zonas de alimentación.



- U. Inspeccione las aberturas y corríjalas como sea necesario. (Véase la Sección #6 de "Consejos para el Diseño de Moldes de Inyección Termoendurecida")
- V. Fíjese en la caída de las piezas del molde u observe el recogedor de la pieza para verificar si las piezas se están deformando.
- W. Baje la cantidad de cojín.
- X. Inspeccione el diseño del extractor de bebedero y revíselo como sea necesario. (Véase la Sección #6 de "Consejos para el Diseño de Moldes de Inyección Termoendurecida")
- Y. Pulimente aquellas áreas del molde que tengan la tendencia de atrapar el gas y manchar.
- Z. Aumente el tamaño de la entrada y canal.
- AA. Solicite del distribuidor de material una versión de material que tenga una rigidez de calor o especificación de deflexión más baja.
- BB. Si es un molde nuevo, inspeccione el diseño de la subentrada y corríjalo como sea necesario.
- CC. Si es un molde existente, inspeccione las subentradas por si hay desgaste o daños y repárelos o reemplácelos como sea necesario.
- DD. Solicite del distribuidor de material una versión de material que tenga una rigidez o especificación de deflexión más alta.
- EE. 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.