

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

Delaminación - Delamination

Fecha: _____	Comentarios: _____
Producto: _____	_____
Máquina: _____	_____
Molde: _____	_____
Resina: _____	_____

Advertencia:

Antes de elaborar el checklist y/o ajustar cualquier parámetro previamente validado y verificado en tu Proceso de Moldeo por Inyección debes de revisar las condiciones actuales de los equipos y herramientas en uso.

- El producto, el molde, el material y la máquina son las apropiadas y coinciden con la orden de producción.
- El programa del Control de Mando está correctamente cargado conforme a la carta de parámetros del producto
- Las válvulas de enfriamiento están abiertas.
- Los equipos periféricos están correctamente conectados y encendidos.
- El material o Resina es la correcta, así como los aditivos y sus porcentajes de carga
- La máquina y sus componentes funcionen correctamente y estan calibrados
- El Mantenimiento Preventivo y Autónomo han sido completados y están dentro de vigencia.

El orden de las tareas asignadas para el checklist no es prioritario, es recomendable leer todas las tareas y asignar un orden personalizado, en base a la experiencia y el historial de cada equipo y herramienta.

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Contaminación en Garganta de Alimentación	Verificar que la Tolva no tenga contaminación	___	<input type="checkbox"/>
Alto contenido de Humedad de Resina	Verificar Humedad de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de Secado no suficiente	Verificar funcionamiento de Secador de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Masa/Melt	Aumenta Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Alto contenido de Remolido	Reducir porcentaje de Remolido	___	<input type="checkbox"/>
Falla o Falta de Contrapresión	Ajustar Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Descompresión	Reducir posición de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de paro de Máquina excedido	Verificar purgado de Unidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Posible problema de dimensión de Compuerta	Ajustar Tamaño de Compuerta (reducir o incrementar)	___	<input type="checkbox"/>
Porcentaje de Ocupación de Barril reducido	Cambiar a una Unidad de Inyección de menor tamaño	___	<input type="checkbox"/>
Porcentaje de Ocupación de Barril excedido	Cambiar a una Unidad de Inyección de mayor tamaño	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación RPM	Reducir Velocidad de Rotación RPM	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Inyección	Reducir Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Orificio de Nozzle Tip reducido	Aumentar diámetro de orificio de Nozzle Tip	___	<input type="checkbox"/>
Nozzle Tip muy largo	Verificar uso de Nozzle Tip corto	___	<input type="checkbox"/>

La información de esta guía está basada en problemas y soluciones generales comunes, algunas veces los alcances de las causas son muy específicos y hay que adentrarnos mas en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la maquina, molde, etc.

MVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las desiciones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos Delaminación - Delamination

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Falta control de temperatura de Nozzle Tip	Verificar funcionamiento de Banda Calefactora de Nariz	—	<input type="checkbox"/>
Condensación/Goteo de agua en Garganta de Alimentación	Verificar que Garganta de Alimentación no sude o gotee agua	—	<input type="checkbox"/>

La información de esta guía está basada en problemas y soluciones generales comunes, algunas veces los alcances de las causas son muy específicos y hay que adentrarnos más en el entorno donde estamos produciendo, desde el medio ambiente, las condiciones de la máquina, molde, etc.

IMVPS® desarrolla experimentos y funciones requeridas para el desarrollo de tus procesos de moldeo. Los parámetros ingresados, las decisiones y el correcto uso y mantenimiento de los equipos intervenidos son responsabilidad del usuario