

## Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

### Esgurrimiento de Nariz - *Drooling*

<b>Fecha:</b> _____ <b>Producto:</b> _____ <b>Máquina:</b> _____ <b>Molde:</b> _____ <b>Resina:</b> _____	<b>Comentarios:</b> _____ _____ _____ _____ _____
---	---

#### 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
Falta de Descompresión	Verificar/Activar Posición de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Humedad de Resina	Verificar Humedad de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Secado de Resina	Verificar Secado de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Baja Posición de Descompresión	Aumentar Posición de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Nariz	Reducir Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Baja Contrapresión	Reducir Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Corredor Caliente	Reducir Temperatura de Corredor Caliente	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Compuerta	Reducir Temperatura de Compuerta de Corredor Caliente	___	<input type="checkbox"/>
Uso de Nozzle Tip incorrecto	Verificar uso de Nozzle Tip tipo Reverse Taper	___	<input type="checkbox"/>
Mecanismo de Nozzle Tip no apropiado	Mejorar con uso de Nariz Valvulada	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión Residual en Unidad de Inyección	Reducir presión residual de Unidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alto Tiempo de Ciclo	Reducir Tiempo de Ciclo o Aumentar Retraso de Carga	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección RPM	Reducir Velocidad de Inyección RPM	___	<input type="checkbox"/>
Diámetro de Nozzle Tip Grande	Reducir diámetro de orificio de Nozzle Tip	___	<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

### Escurrecimiento de Nariz - *Drooling*

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Alta Temperatura de Enfriamiento	Reducir Temperatura de Enfriamiento	—	<input type="checkbox"/>
Diseño de Molde	Modificar Molde agregando Valve Gates	—	<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