

## Checklist de Solución de Problemas para Materiales Amorfos

### Deformación - *Part Warpage*

<b>Fecha:</b> _____	<b>Comentarios:</b> _____
<b>Producto:</b> _____	_____
<b>Máquina:</b> _____	_____
<b>Molde:</b> _____	_____
<b>Resina:</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
Falla de Sistema de Enfriamiento	Verificar conexiones de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Termorreguladores	Verificar funcionamiento de Termorreguladores	___	<input type="checkbox"/>
Obstrucción en Líneas de Enfriamiento	Verificar temperatura de entrada y salida de molde	___	<input type="checkbox"/>
Falla de enfriamiento en Cavidades	Verificar temperatura de cavidades con Pirómetro	___	<input type="checkbox"/>
Bajo Tiempo de Enfriamiento	Aumentar Tiempo de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta diferencia de Temperaturas de Caras de Molde	Reducir Diferencias de Temperaturas de Molde	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Masa/Melt	Reducir Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Presión en Cavidades	Ajustar presión de cavidad Post Gate	___	<input type="checkbox"/>
Exceso de Tiempo de Residencia de Resina	Ajustar/Activar Retraso de Carga	___	<input type="checkbox"/>
Variación o limitación de Presión de Inyección	Ajustar Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Temperatura de Enfriamiento	Reducir Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Velocidad de Inyección	Ajustar Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Contrapresión	Reducir Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Mal configuración de Líneas de Enfriamiento	Modificar Líneas de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Propiedades de la Resina	Agregar Aditivo espumante	___	<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 Deformación - *Part Warpage*

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Tiempo de Ciclo insuficiente para enfriamiento de pieza	Agregar proceso de Post-Enfriamiento	—	<input type="checkbox"/>
Diseño de Molde	Agregar costillas de refuerzo a Diseño de Pieza	—	<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.

MVPS® 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