

## Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

### Delaminación - *Delamination*

<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
Tiempo excedido de Resina en Tolva	Verificar/Limpiar Tolva de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Masa/Melt	Aumentar Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento	Aumentar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Alto contenido de Remolido	Reducir porcentaje de Remolido	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Contrapresión	Ajustar Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Alta Descompresión	Reducir Posición de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Tiempo de paro de Máquina excedido	Verificar y purgar Unidad de Inyección si es detectado	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Velocidad de Inyección	Ajustar Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Inyección RPM	Reducir Velocidad de Inyección RPM	___	<input type="checkbox"/>
Alta Presión de Inyección	Reducir Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Diámetro de Tip de Nariz Reducido	Aumentar diámetro de Tip de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Tip de Nariz muy largo	Verificar uso de Tip de Nariz corto	___	<input type="checkbox"/>
Falla de Banda Calefactora de Nariz	Verificar funcionamiento de Banda Calefactora de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Secado de Resina	Verificar Secado de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Condensación/Goteo de agua en la 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 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