

Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

Burbujas Internas - *Internal Bubbles*

| | |
|------------------------|---------------------------|
| 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 |
|--|---|-------|--------------------------|
| Suciedad en Venteos | Verificar limpieza de Venteos | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Desgaste de Venteos | Medir Venteos, abrir si es necesario | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Alta Descompresión | Reducir Posición de Descompresión | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Exceso de Tiempo de Residencia de Resina | Aumentar Tiempo de Retraso de Carga | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Baja Presión de Cavidad en Compuerta | Aumentar Presión de Cavidad en Compuerta | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Alta Velocidad de Inyección | Reducir Velocidad de Inyección | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Alta Temperatura de Masa/Melt | Reducir Temperatura de Masa/Melt | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Variación de Temperatura de Masa/Melt | Mejorar uniformidad de la Temperatura de Masa/Melt | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Mal posicionamiento de Compuertas | Modificar ubicación de Compuertas | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Obstrucción en Corredor y/o Nariz | Eliminar restricciones de flujo en Corredor y/o Nariz | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Tamaño de Disparo reducido | Aumentar Tamaño de Disparo | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Alto Posición de Colchón | Reducir Posición de Colchón | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Baja Contrapresión | Aumentar Contrapresión | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Alta Velocidad de Rotación RPM | Reducir Velocidad de Rotación RPM | ___ | <input type="checkbox"/> |
| Dimensiones reducidas de Compuertas | Aumentar dimensión de Compuertas | ___ | <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 Semicristalinos

Burbujas Internas - *Internal Bubbles*

| POSIBLE CAUSA | POSIBLE SOLUCIÓN | ORDEN | CHECK |
|---|--------------------------------------|-------|--------------------------|
| Baja Temperatura de Barril | Aumentar Temperatura de Barril | — | <input type="checkbox"/> |
| Tiempo de Ciclo insuficiente para enfriamiento de pieza | Agregar proceso de Post-Enfriamiento | — | <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