

## Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

### Ráfagas - Splay

<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.

<input type="checkbox"/>	El producto, el molde, el material y la máquina son las apropiadas y coinciden con la orden de producción.
<input type="checkbox"/>	El programa del Control de Mando está correctamente cargado conforme a la carta de parámetros del producto
<input type="checkbox"/>	Las válvulas de enfriamiento están abiertas.
<input type="checkbox"/>	Los equipos periféricos están correctamente conectados y encendidos.
<input type="checkbox"/>	El material o Resina es la correcta, así como los aditivos y sus porcentajes de carga
<input type="checkbox"/>	La máquina y sus componentes funcionen correctamente y estan calibrados
<input type="checkbox"/>	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
Alta Descompresión	Reducir Posición de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad en Venteos	Verificar limpieza de Venteos	___	<input type="checkbox"/>
Desgaste de Venteos	Medir Venteos, abrir si es necesario	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Masa/Melt	Ajustar Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Velocidad de Inyección	Ajustar Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Orificio de Nariz reducido	Aumentar Orificio de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Dimensiones reducidas de Bebedero, Corredor y/o Compuertas	Ajustar dimensiones de Bebedero, Corredor y/o Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Pieza	Verificar ángulos y filos de cavidades	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Secado de Resina	Verificar Secado de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Baja Contrapresión	Aumentar Contrapresión	___	<input type="checkbox"/>
Variación o limitación de Presión de Inyección	Ajustar Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Enfriamiento	Ajustar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Suciedad en superficie de Molde	Verificar condensación o goteo en cavidades	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Nariz	Ajustar Temperatura de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Daños mecánicos en Compuertas y/o Corredor	Verificar daños y rebabas en Compuertas y/o Corredor	___	<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

### Ráfagas - Splay

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Variación en Temperatura de Corredor Caliente	Ajustar Temperatura de Corredor Caliente	—	<input type="checkbox"/>
Propiedades de Aditivos	Verificar propiedades de Aditivos	—	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alta Temperatura de Masa/Melt	Leaking – Reducir Temperatura de Masa/Melt	—	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alta Temperatura de Nariz	Leaking – Reducir Temperatura de Nariz	—	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alto Tiempo de Ciclo	Leaking – Reducir Tiempo de Prensa abierta	—	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alto Tiempo de Inyección	Leaking – Reducir Tiempo de Inyección	—	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alta Posición de Colchón	Leaking – Reducir Posición de Colchón	—	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alta Contrapresión	Leaking – Reducir Contrapresión	—	<input type="checkbox"/>
Leaking – Alta Descompresión	Leaking – Reducir Posición de Descompresión	—	<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