

## Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

### Vacíos / Huecos - Voids

<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
Desgaste de Venteos	Medir Venteos, abrir si es necesario	___	<input type="checkbox"/>
Alta Descompresión	Reducir Posición de Descompresión	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Inyección	Aumentar Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Cavidad en la Compuerta	Aumentar Presión de Cavidad en la Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Enfriamiento	Aumentar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Bajo Tiempo de Enfriamiento	Aumentar Tiempo de Enfriamiento	___	<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"/>
Tamaño de Compuerta reducido	Aumentar dimensión de Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Mal posicionamiento de Compuerta	Modificar ubicación de Compuerta	___	<input type="checkbox"/>
Dimensiones reducidas de Bebedero, Corredor y/o Compuertas	Ajustar dimensiones de Bebedero, Corredor y/o Compuertas	___	<input type="checkbox"/>
Diámetro de Tip de Nariz Reducido	Aumentar Orificio de Tip de Nariz	___	<input type="checkbox"/>
Diseño de Molde	Agregar Pozos Fríos para mejorar el flujo	___	<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"/>

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

### Vacíos / Huecos - Voids

POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN	ORDEN	CHECK
Baja Contrapresión	Aumentar Contrapresión	—	<input type="checkbox"/>
Alta Velocidad de Rotación RPM	Reducir Velocidad de Rotación RPM	—	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura en Zona de Alimentación	Aumentar Temperatura en Zona de Alimentación	—	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Barril	Aumentar Temperatura de Barril	—	<input type="checkbox"/>
Baja Temperatura de Tolva	Aumentar Temperatura de Tolva	—	<input type="checkbox"/>
Tiempo de Ciclo insuficiente para enfriamiento de pieza	Agregar proceso de Post-Enfriamiento	—	<input type="checkbox"/>
Suciedad de Molde	Verificar limpieza de caras de molde	—	<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