

## Checklist de Solución de Problemas para Materiales Semicristalinos

### Líneas de Unión - *Weld Lines*

<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
Suciedad en Venteos	Verificar limpieza de Venteos	___	<input type="checkbox"/>
Desgaste de Venteos	Medir Venteos, abrir si es necesario	___	<input type="checkbox"/>
Falta de Venteos	Agregar venteos en zona de Líneas de Unión	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Velocidad de Inyección	Ajustar perfil de Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Baja Presión de Inyección	Aumentar Presión de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Masa/Melt	Ajustar Temperatura de Masa/Melt	___	<input type="checkbox"/>
Variación de Temperatura de Enfriamiento	Ajustar Temperatura de Enfriamiento	___	<input type="checkbox"/>
Problema de flujo de material en cavidad	Verificar orientación de Flujo	___	<input type="checkbox"/>
Restricciones de Diseño de Molde	Agregar Inserto Porcerax de ser necesario	___	<input type="checkbox"/>
Baja Velocidad de Inyección	Aumentar Velocidad de Inyección	___	<input type="checkbox"/>
Mal ubicación de Venteos	Verificar ubicación de Venteos	___	<input type="checkbox"/>
Alto contenido de Humedad de Resina	Verificar Humedad de Resina	___	<input type="checkbox"/>
Cavidad sucia o dañada	Verificar Cavidades por suciedad o daños	___	<input type="checkbox"/>
Bajo Tiempo de Sostenimiento	Aumentar Tiempo de Sostenimiento	___	<input type="checkbox"/>
Alta fuerza de Tonelaje	Reducir presión de Tonelaje	___	<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