

Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: Obtener las habilidades y conocimientos para tomar las decisiones correctas que ayuden a aumentar la productividad de la organización.

Beneficios del Curso: Es impartido por expertos de la Industria y esta desarrollado en base a experiencias y casos reales.

Dirigido a: Producción, Procesos, Calidad, Compradores, Vendedores, Servicio Técnico, Gerencia, Gerencia, Proyectos y cualquier persona interesada en el tema de Inyección de Plásticos.

Duración Total: 40 horas

Día 1 | Características de los Plásticos

1.- Estructura de los Plásticos
1.1 ¿Qué son los Polímeros?
1.2 Presentaciones Comerciales
1.3 ¿Cómo se producen las Resinas?
1.4 Homopolímeros y Copolímeros
1.5 Termoplásticos y Termofijos
1.6 Semi-Cristalinos y Amorfos
1.7 Peso Molecular

2.- La Temperatura en los Plásticos

2.1 Temperatura Características
2.2 Degradación
2.3 Temperatura de Flexión Bajo Carga
2.4 Secado
2.5 El Flujo de los Materiales

3.- Procesos más comunes en la Industria

3.1 Moldeo por Inyección
3.2 Extrusión
3.3 Rotomoldeo
3.4 Termoformado
3.5 Espumado
3.6 Soplo

4.- La Orientación Residual

4.1 Estrés en el Plástico
4.2 Contracción Diferencial
4.3 Ejercicios Prácticos

Día 2 | El Proceso de Moldeo por Inyección

1.- La Máquina de Inyección
1.1 Partes de la Máquina
1.2 Tipos de Máquinas
1.3 Pantallas en la Máquina
1.4 Marcas de Máquinas
1.5 El Husillo

2.- Variable y Etapas del Proceso

2.1 El Ciclo de Inyección
2.2 La Inyección y Los tipos de Presión
2.3 Enfriamiento, Apertura y Cierre
2.4 Las Variables de la Máquina

3.- Equipos Auxiliares

3.1 Chiller, Torre y Termorregulador
3.2 Secador y Dehumificador
3.3 Robots y Equipos Hidráulicos
3.4 Bandas Transportadoras
3.5 El Molino, Grúas y Polipastos

4.- Cálculos en el Proceso

4.1 Fuerza de Cierre
4.2 Capacidad de Disparo
4.3 Tiempo de Residencia
4.4 Temperatura de Masa Fundida
4.5 Flujo de Enfriamiento en el Molde

5.- Medidas de Seguridad Básica

5.1 Manejo de Moldes
5.2 Puertas de Seguridad y EPP
5.3 Purga y Manejo de Estática

Día 3 | Selección de Materiales

1.- Polímeros de Gran Volumen

1.1 HDPE
1.2 LDPE
1.3 PP
1.4 TPO
1.5 PS
1.6 PVC

2.- Polímeros de Ingeniería

2.1 PET
2.2 PBT
2.3 POM
2.4 PA
2.5 PMMA
2.6 PC
2.7 ABS
2.8 ASA

3.- Guía de Problemas y Soluciones

3.1 Pieza Incompleta
3.2 Flash
3.3 Rechape
3.4 Líneas de Soldadura
3.5 Efecto Diesel
3.6 Puntos Negros
3.7 Diferencias de Brillo
3.8 Alabeamiento
3.9 Franjas de Humedad
3.10 Burbujas

Costo del Curso por participante: \$36,250.00 + I.V.A.

Fecha: 24 al 28 de Octubre del 2022

Horario: 9:00 a 18:00

El curso incluye: Constancia de Participación con valor curricular, Material de Apoyo, Coffe-Break Continuo, Comida del día, acceso a Internet y estacionamiento en cortesía.

Hotel sede: Hotel Comfort Inn, Monterrey Norte

Dirección: Ave. López Mateos No. 251, Col. Constituyentes de Querétaro, 1er. Sector, San Nicolás de los Garza, N.L. México CP 66490

Diplomado en
Inyección de Plásticos

MOLDER X1

NUEVA CERTIFICACIÓN

- Nuevo Temario
- Exámen para Acreditarse
- Acceso al Networking



Contenido General del Entrenamiento

Objetivos Generales: Obtener las habilidades y conocimientos para tomar las decisiones correctas que ayuden a aumentar la productividad de la organización.

Beneficios del Curso: Es impartido por expertos de la Industria y esta desarrollado en base a experiencias y casos reales.

Dirigido a: Producción, Procesos, Calidad, Compradores, Vendedores, Servicio Técnico, Gerencia, Gerencia, Proyectos y cualquier persona interesada en el tema de Inyección de Plásticos.

Duración Total: 40 horas

Día 4 | Función y Componentes del Molde

- 1.- Características Principales
- 1.1 Tipos de Moldes
- 1.2 Línea de Apertura
- 1.3 Costillas y Ángulo de Salida
- 1.4 Factor Encogimiento
- 1.5 Resortes
- 1.6 Determinación de Negativos
- 1.7 Contrasalidas
- 1.8 Sliders
- 1.9 Lifters

2.- Sistemas de Alimentación del Plástico

- 2.1 Determinación del Sistema de Llenado
- 2.2 Tipos de Entradas (Gates)
- 2.3 Colada Fría
- 2.4 Extractores de Colada
- 2.5 Colada Caliente
- 2.6 Controlador de Temperatura
- 2.7 Venteos

3.- Sistemas de Enfriamiento

- 3.1 Líneas de Enfriamiento
- 3.2 Baffle
- 3.3 Enfriamiento Prototipos
- 3.4 Equilibrio Térmico

- 4.- Sistemas de Extracción de la Pieza
- 4.1 Funcionamiento de la Expulsión
- 4.2 Carrera de Apertura del Molde
- 4.3 Posición de los Botadores
- 4.4 Tipos de Expulsión (Botadores)
- 4.5 Botado con Placa Flotante

5.- Fabricación del Molde

- 5.1 Forma Predefinida
- 5.2 Forma Total
- 5.3 Equipos usados en la Fabricación
- 5.4 Tipos de Aceros
- 5.5 Componentes del Molde

6.- Acabados del Molde

- 6.1 Pulido en los Moldes
- 6.2 Revestimiento
- 6.3 Texturizado

7.- Mantenimiento del Molde

- 7.1 Plan de Mantenimiento
- 7.2 Fuente de Daños
- 7.3 Correctivo y Preventivo

Día 5 | Aditivos, Cargas y Refuerzos / Identificación de Materiales

1.- Propiedades de los Aditivos

- 1.1 ¿Qué es un Aditivo?
- 1.2 Concentrados y Compuestos
- 1.3 Pigmentos y Tintes

2.- Aditivos vs Degradación

- 2.1 Antioxidantes
- 2.2 Estabilizadores Térmicos
- 2.3 Estabilizadores UV

3.- Aditivos vs Propiedades

- 3.1 Retardantes de Flama
- 3.2 Antiestático
- 3.3 Lubricantes
- 3.4 Ayudas de Proceso

4.- Aditivos vs Función

- 4.1 Espumantes
- 4.2 Clarificantes
- 4.2 Anti (animales, microbianos, corrosión, niebla)
- 4.3 Cargas y Refuerzos
- 4.4 Modificadores de Impacto

5.- Identificación de Plásticos

- 5.1 Pruebas Primarias, Secundarias y Terciarias
- 5.2 Ejercicios

Costo del Curso por participante: \$36,250.00 + I.V.A.

Fecha: 24 al 28 de Octubre del 2022

Horario: 9:00 a 18:00

El curso incluye: Constancia de Participación con valor curricular, Material de Apoyo, Coffe-Break Continuo, Comida del día, acceso a Internet y estacionamiento en cortesía.

Hotel sede: Hotel Comfort Inn, Monterrey Norte

Dirección: Ave. López Mateos No. 251, Col. Constituyentes de Querétaro, 1er. Sector, San Nicolás de los Garza, N.L. México CP 66490

