

## Contenido General del Entrenamiento

**Objetivos Generales:** El asistente adquirirá una visión más amplia y completa del proceso de Inyección, el personal será capaz de realizar un proceso Moldeo Científico y determinará cuando un molde está limitado por presión. Optimizará el proceso de moldeo por inyección mediante datos y así desarrollar procesos estables en sus máquinas.

**Dirigido a:** Todo el personal que esté involucrado en el proceso de inyección de plástico

**Duración:** 8 Horas



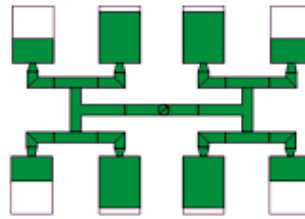
- 1.1 Introducción al Moldeo Científico
- 1.2 El Moldeo Tradicional
- 1.3 ¿Qué se requiere para obtener un proceso rentable?
- 1.4 Los Polímeros
- 1.5 El Peso Molecular de los Polímeros
- 1.6 Causa de la Variabilidad Inherente de los Polímeros
- 1.7 La Capacidad de Inyección
- 1.8 Resolución para el Cálculo de Problemas
- 1.9 Como Calcular la Fuerza de Cierre
- 1.10 Problema
- 1.11 Conceptos Básicos de Hidráulica
- 1.12 La Intensificación Ratio de una Máquina de Inyección
- 1.13 ¿Por qué sale Rebaba en una Pieza Plástica?
- 1.14 Los Canales de Alimentación
- 1.15 ¿Por qué Varían los Procesos?



- 1.16 Validación de una Máquina Inyectora desde el punto de vista de procesos

- 1.17 Problema. ¿Cómo interpretar los resultados de validación de una máquina?
- 1.18 Las Cuatro Variables Críticas del Proceso

- 1.19 Temperatura del Plástico
- 1.20 Flujo del Plástico
- 1.21 ¿Qué es un Molde Limitado por Presión?
- 1.22 La Simulación (Moldflow, Solidworks, etc.)
- 1.23 Presión del Plástico



- 1.24 ¿Por qué Balancear un Molde?
- 1.25 ¿Cómo hacer el Balanceo del Molde?

- 1.26 Enfriamiento del Plástico
- 1.27 ¿Cómo Obtener el Tiempo de Enfriamiento Óptimo?
- 1.28 ¿Cómo realizar la Curva Reológica del Molde? (Curva de la Viscosidad)
- 1.29 El Gate Seal
- 1.30 Problema
- 1.31 Consideraciones para la Liberación de un Molde
- 1.32 Obtención de un Proceso Capaz
- 1.33 Conclusiones