

## Contenido General del Entrenamiento

**Objetivos Generales:** Familiarizar a los participantes con los fundamentos del proceso de moldeo por inyección. Discutir la función, el diseño, el ciclo, la moldeabilidad de los plásticos y las causas y defectos del proceso.

**Dirigido a:** Directores, Gerentes, Compradores, Calidad, Ventas y personal de Recién ingreso.

**Duración:** 8 Horas



### 1. El Plástico

- 1.1 Presentación Comercial
- 1.2 ¿Qué es un Polímero?
- 1.3 Termoplásticos y Termofijos
- 1.4 Cristalinos y Amorfos
- 1.5 Degradación
- 1.6 Higroscopía
- 1.7 Flujo de los materiales plásticos
- 1.8 Orientación
- 1.9 Efecto en la Contracción
- 1.10 Gran Volumen, Ingeniería y Especialidad

### 2. Polímeros de Ingeniería



- 2.1 PP
- 2.2 TPO
- 2.3 Nylon
- 2.4 ABS

### 3. La Máquina de Inyección

- 3.1 ¿Qué es el Moldeo por Inyección?
- 3.2 Secciones de la Máquina de Moldeo
- 3.3 Ciclo de Inyección
- 3.4 Funcionamiento del Tornillo
- 3.5 Relación de Compresión
- 3.6 Partes del Tornillo
- 3.7 Fuerza de Cierre

### 4. El Molde

- 4.1 Estructura del Molde
- 4.2 Sistema de Enfriamiento
- 4.3 Colada Fría vs Colada Caliente
- 4.4 Desbalanceo
- 4.5 Venteos
- 4.6 Puntos de Inyección

### 5. Problemas y Soluciones



- 5.1 Pieza Incompleta
- 5.2 Flash
- 5.3 Rechupe
- 5.4 Efecto Diesel
- 5.5 Franjas de Humedad
- 5.6 Burbujas