

## 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 del Material
- 1.2 Reprocesamiento del Plástico
- 1.3 Termoplásticos y Termofijos
- 1.4 Estructuras Amorfas y Semi-Cristalinas
- 1.5 Degradación
- 1.6 Higroscopía
- 1.7 Viscosidad y Fluidez
- 1.8 Orientación Residual
- 1.9 Contracción
- 1.10 Gran Volumen, Ingeniería y Especialidad

### 2. Polímeros de Ingeniería



- 2.1 Polipropileno
- 2.2 Nylon
- 2.3 ABS

### 3. La Máquina de Inyección

- 3.1 Componentes de la Máquina
- 3.2 Funcionamiento del Husillo
- 3.3 Temperatura del Barril
- 3.4 Fuerza de Cierre
- 3.5 Cojín de Masa
- 3.6 Empaque y Sostenimiento
- 3.7 Contrapresión
- 3.8 Tamaño de Disparo
- 3.9 Velocidad de la Carga
- 3.10 El Ciclo de Inyección

### 4. El Molde

- 4.1 Componentes del Molde
- 4.2 Moldes de Colada Fría
- 4.3 Moldes de Colada Caliente
- 4.4 Sistema de Alimentación
- 4.5 Puntos de Inyección
- 4.6 Desbalanceo de Llenado
- 4.7 Venteos
- 4.8 Temperatura del Molde
- 4.9 Sliders y Lifters
- 4.10 Sistema de Expulsión

### 5. Problemas y Soluciones



- 5.1 Tiro Corto
- 5.2 Flash
- 5.3 Hundimiento
- 5.4 Efecto Diesel
- 5.5 Humedad