

## 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. Introducción

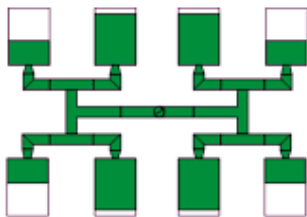
- 1.1 El moldeo tradicional
- 1.2 El moldeo científico
- 1.3 La rentabilidad del proceso
- 1.4 Los polímeros y su peso molecular
- 1.5 Variabilidad inherente de los polímeros

### 2. La Máquina de Inyección

- 2.1 La capacidad de inyección
- 2.2 Resolución para el cálculo de problemas
- 2.3 Cálculo de la fuerza de cierre
- 2.4 Problemas comunes
- 2.5 Conceptos básicos de hidráulica
- 2.6 Ratio de intensificación
- 2.7 Cálculo de la IR

### 3. El Proceso de Inyección

- 3.1 Las rebabas en el proceso
- 3.2 Canales de alimentación
- 3.3 Variación de los procesos
- 3.4 Ejemplos prácticos
- 3.5 Validar el proceso
- 3.6 Interpretación de la validación
- 3.7 Las cuatro variables críticas del proceso
- 3.8 Temperatura del plástico



### 4. Liberación del Molde

- 4.1 Consideraciones generales
- 4.2 Reología del molde
- 4.3 Limitación por presión
- 4.4 Balanceo de cavidades
- 4.5 Funcionalidad del molde
- 4.6 Simulación de inyección
- 4.7 Presión del plástico
- 4.8 Enfriamiento del plástico
- 4.9 Curva de viscosidad
- 4.10 Gate seal



### 5. Liberación del Proceso

- 5.1 Problema práctico
- 5.2 Obtención de un proceso capaz
- 5.3 Conclusiones