

## Contenido General del Entrenamiento

**Objetivos Generales:** El asistente adquirirá una visión más completa del proceso de inyección de plástico para minimizar las partes defectuosas en su Empresa mediante la obtención matemática de cada una de las variables críticas del proceso y así poder optimizar los tiempos de ciclo de sus partes.

**Dirigido a:** Todo el personal que esté involucrado en el proceso de inyección de plásticos y personas interesadas.

**Duración:** 8 Horas



### 1. Introducción

- 1.1 Los Materiales Plásticos
- 1.2 Temperaturas y Tiempos de Secado
- 1.3 Viscosidad en el Proceso
- 1.4 Interpretación de Ficha Técnica (TDS)

### 2. Parámetros del Molde

- 2.1 Ajuste de la Prensa
- 2.2 Protección del Molde
- 2.3 Fuerza de Cierre
- 2.4 Sistema de Expulsión

### 3. Parámetros de la Carga

- 3.1 Temperatura del Barril
- 3.2 Velocidad de la Carga
- 3.3 Contrapresión
- 3.4 Degradación de los Materiales
- 3.5 Descompresión
- 3.6 Temperatura Óptima de la Masa
- 3.7 Tamaño de Disparo
- 3.8 Punto de Transferencia / Corte
- 3.9 Tamaño de Cojín de Masa

### 4. Parámetros de Llenado

- 4.1 Validación de Válvula Check
- 4.2 Velocidad de Inyección Real
- 4.3 Conversiones de Velocidad
- 4.4 Tipos de Gates
- 4.5 Velocidad de Inyección Óptima
- 4.6 Tiempo de Llenado
- 4.7 Gate Seal

### 5. Empaque y Sostenimiento

- 5.1 Presión de Empaque
- 5.2 Validación de la Presión de Empaque
- 5.3 Tiempo de Sostenimiento

### 6. Parámetros del Molde

- 6.1 Enfriamiento
- 6.2 Pérdidas de Calor
- 6.3 Tiempo de Enfriamiento

### 7. Parámetros Generales

- 7.1 Tiempo de Ciclo
- 7.2 Obtención de un Proceso Óptimo
- 7.3 Ejercicios Prácticos