

### Contenido General del Entrenamiento

**Objetivos Generales:** Adquirir los conocimientos para determinar cuando un proceso de moldeo por inyección de plásticos es estable o no, cuando la materia prima, sea resina y/o pigmento, son los responsables de la variabilidad del proceso y también cuando los problemas presentados son causados por el molde y/o la máquina.

**Dirigido a:** Todo el personal del área de Calidad, ingenieros de calidad, auditores de calidad, supervisores de calidad, personal del aseguramiento de calidad, SQA's, personal del área de recibo de materiales, ingeniería de proyectos.

**Duración:** 8 Horas



#### 1. La Resina

- 1.1 Presentación del Material
- 1.2 Reprocesamiento del Plástico
- 1.3 Estructuras Amorfas y Semi-Cristalinas
- 1.4 Degradación
- 1.5 Higroscopía
- 1.6 Viscosidad y Fluidéz
- 1.7 Orientación Residual
- 1.8 Contracción

#### 2. Capacidad de los Materiales

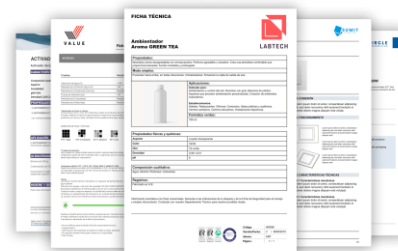
- 2.1 Polipropileno
- 2.2 PBT
- 2.3 Policarbonato
- 2.4 Acrílico
- 2.5 POM
- 2.6 Poliamida
- 2.7 ABS

#### 3. Inspección y Recibo de Materiales

- 3.1 Certificado de Calidad
- 3.2 Evaluación Visual
- 3.3 Melt Flow Index
- 3.4 Termobalanza
- 3.5 Prueba de Cenizas
- 3.6 Colorímetro
- 3.7 Heat Deflection Temperature
- 3.8 Otras Pruebas

#### 4. Interpretación de Fichas Técnicas (TDS)

- 4.1 Normativas Internacionales
- 4.2 Acrónimos y Aditivos
- 4.3 Propiedades Generales
- 4.4 Propiedades Físicas
- 4.5 Propiedades Mecánicas
- 4.6 Propiedades Térmicas
- 4.7 Flamabilidad
- 4.8 Recomendaciones de Procesamiento



#### 5. Problemas y Soluciones

- 5.1 Tiro Corto
- 5.2 Flash
- 5.3 Hundimiento
- 5.4 Efecto Diesel
- 5.5 Humedad
- 5.6 Líneas de Unión
- 5.7 Puntos Negros
- 5.8 Diferencia de Brillo
- 5.9 Distorsión
- 5.10 Marcas de Botado