



INYECCIÓN DE PLÁSTICOS

Mediante Moldeo Científico

Presentado por **JORGE GARCIA ELISEA**

AÑO 2023



www.rkplastics.mx

DESCRIPCIÓN

QUÉ ES?

La aplicación de un enfoque sistemático, matemático y preciso basado en datos específicos para crear productos plásticos dentro de especificación.

MANUFACTURA DE INYECCION **D1**

SELECCION DE MATERIALES **D1**

CONTROL AVANZADO DEL PROCESO **D2**

ESTUDIO DE 6 PASOS **D2**

OPTIMIZACION DE CICLOS **D3**

DETECCION Y CORRECCION DE DEFECTOS **D3**

OTRA INFORMACION **D3**



El **PARTICIPANTE** aprenderá

- +Conocer sus resinas a fondo
- +Optimizar el proceso
- +Resolver problemas graves
- +Parámetros de moldeo totales
- +Optimización de ciclo
- +Evaluar y dar de alta moldes

¿QUE INCLUYE?



CURSO
COMPLETO EN
LIBRO

DIPLOMA DE
PARTICIPACIÓN

**CONSTANCIA DC-
3 OFICIAL, STPS**

TABLAS DE
BOLSILLO

LIBROS EXCLUSIVOS

PRESENTACIONES
ELECTRÓNICAS

TABLAS DE CÁLCULO

DIAGRAMAS
HIDRAULICOS

DIRIGIDO A:

Si estás dentro de la industria de transformación de plástico ésto es para ti.

Operadores

Audidores

Montadores

Gerentes

Técnicos de inyección

Directores

Ingenieros de proceso

Líderes y Dueños

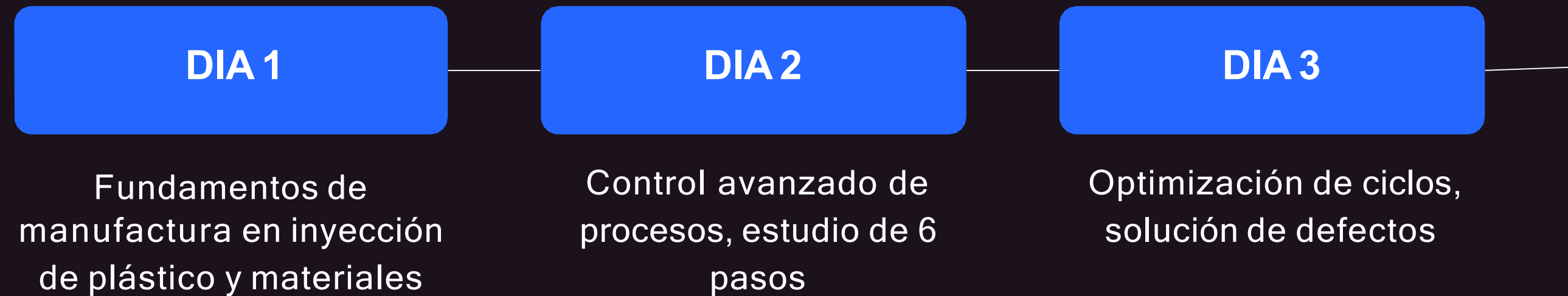
METODOLOGÍA

MÉTODOS SISTEMÁTICOS DE REVISION

TECNICAS DE SOLUCION DE
PROBLEMAS

CÁLCULOS MATEMÁTICOS

Duración del curso

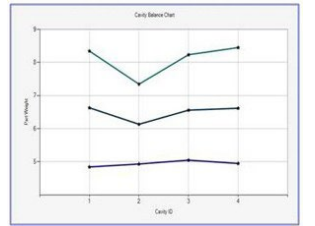
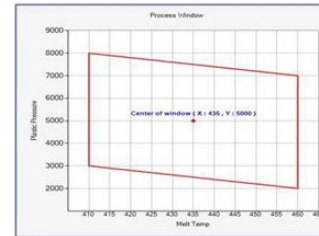
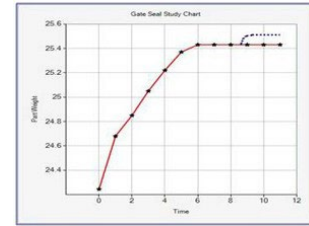
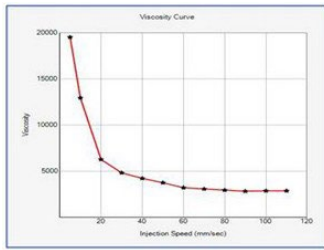


Importantes del curso:

1. Consideraciones de molde y diseño
2. Las 4 variables en inyección de plástico
3. La manufactura de moldeo
4. El control de proceso
5. Estrategias

NOTA: El temario puede hacerse tan extenso o corto como el cliente lo indique, el curso puede extenderse hasta un plazo de 6 días si el participante así lo amerita

TEMARIO BASE



Manufactura de inyección

- Introducción al moldeo científico, 4 variables de procesos T,P,V,t
- Moldeo tradicional
- Procesos industriales rentables

Selección de materiales

- Polímeros
- Peso molecular
- Estructura, propiedades de polímeros
- Amorfos y cristalinos
- Identificación de polímeros

Control avanzado de proceso

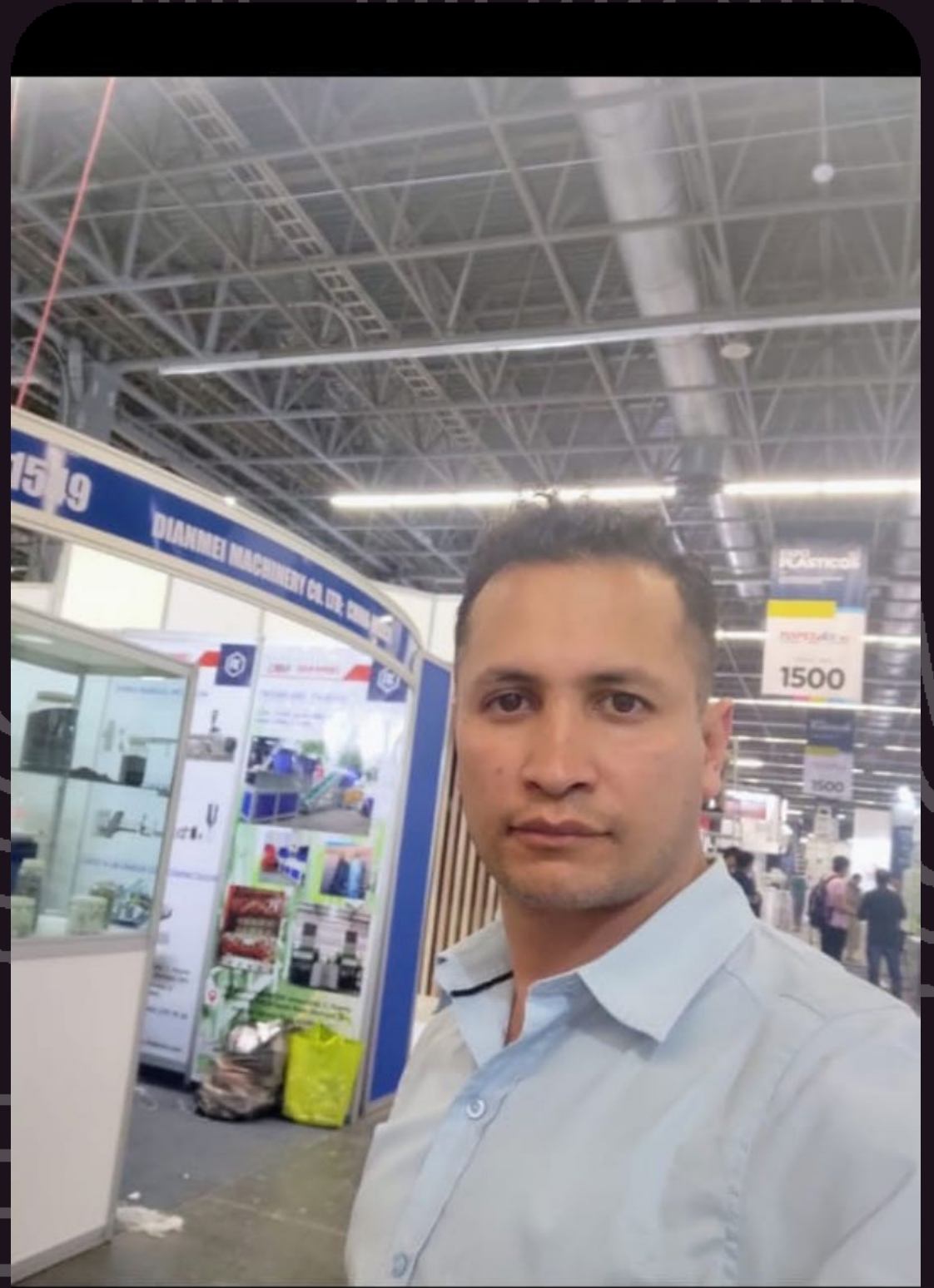
- Cálculo de fuerza de cierre
- cálculo de tiempo de residencia
- cálculo de capacidad de inyección
- hidráulica básica
- razón de intensificación
- flujo plástico y velocidad de inyección
- Estudio de 6 pasos
- Curva de viscosidad
- Estudio de balance de cavidades
- Estudio de caída de presión
- Estudio de ventana cosmética de proceso
- Estudio de sello de compuerta gate seal
- Estudio de tiempo de enfriamiento

Optimización de ciclos

- canales de alimentación, moldes
- ciclos, control de ciclos
- Enfriamiento

Detección y corrección de defectos

- Simulaciones moldflow
- solución de defectos de moldeo (troubleshooting)
- Liberación de un molde
- Implementar un proceso Capaz



CONTÁCTANOS

EMAIL

proyectos@rkplastics.mx

SOCIAL MEDIA

www.facebook.com/rhekronplastics.mx

TELÉFONO

4422707929



Conecta con nosotros y vuélvete un experto



La producción es urgente, es necesario que inmediatamente resuelvan el tema del material, HOY es la entrega por parte de nuestra empresa



Buenas tardes!, tenemos el día de hoy un rechazo en la materia prima por problemas en disparos cortos en una cavidad y rebaba en la otra, no podemos estabilizar el molde, ya ajustamos todos los parámetros posibles. Necesitamos su soporte.



Gracias por comunicarte, ¿ya han analizado todas las variables del proceso? ¿Cómo concluyen que el material es el problema?



Probamos 4 lotes, todos ellos fallan, están defectivos, tenemos que proceder con el rechazo.



Procedimos con un caminar en la celda de manufactura, calculamos el tiempo de residencia de tu secador, los CFs son correctos, los termopares de la unidad de inyección miden correctamente y arrojan la temperatura real del fundido, sin embargo se nota una obstrucción en el drop superior de una cavidad de tu molde de colada caliente, el cual hay que abrir, limpiar y reparar, la resina es conforme y sus purgas arrojan un compartamiento al fundido acorde a su química. Enviamos el reporte.



Esa prueba no la había pensado, entiendo que el desbalance del molde ocasiona que no podamos moldear. Gracias

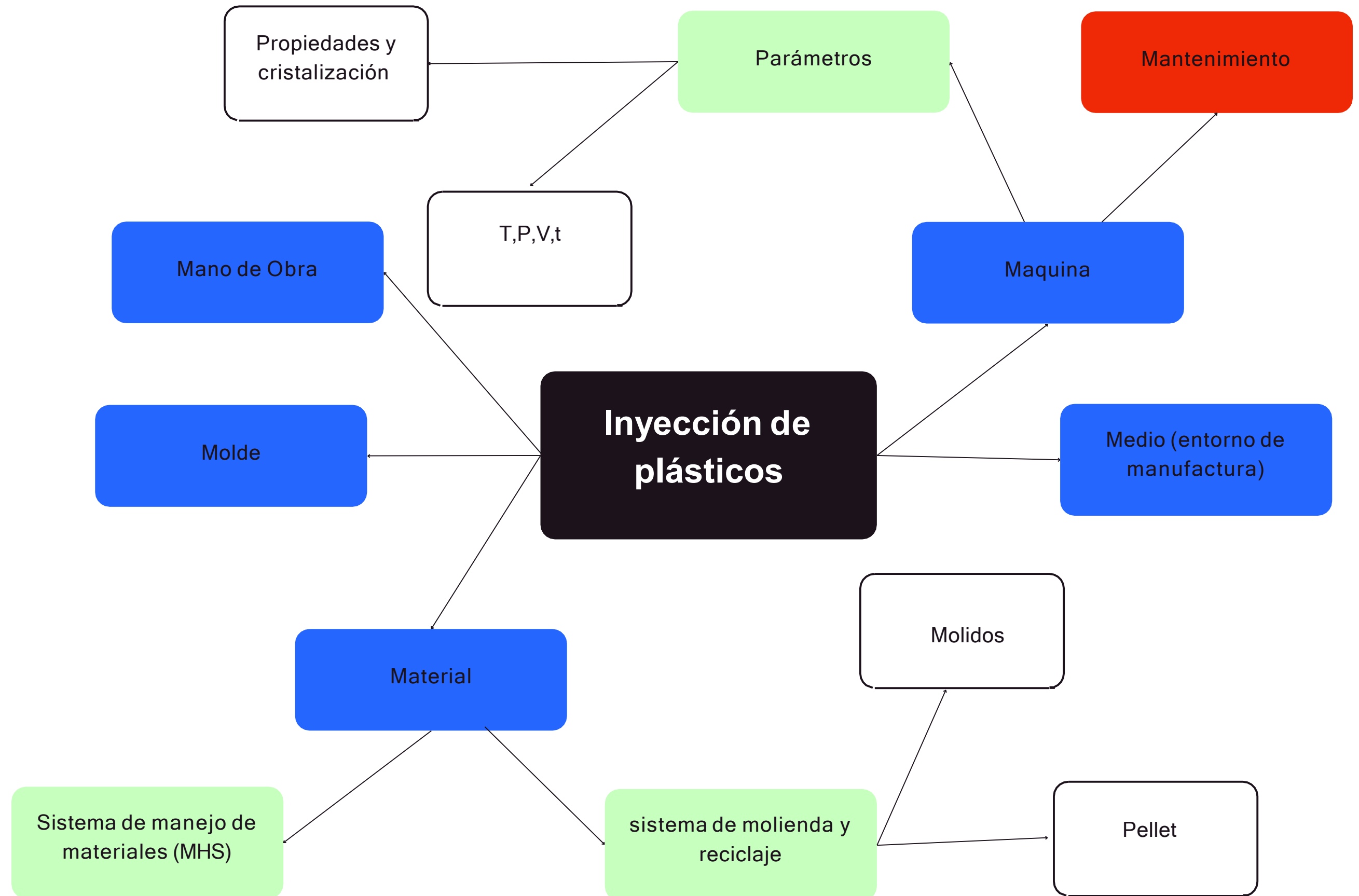


Repararemos el molde ahora mismo en el taller, gracias y disculpe el error.

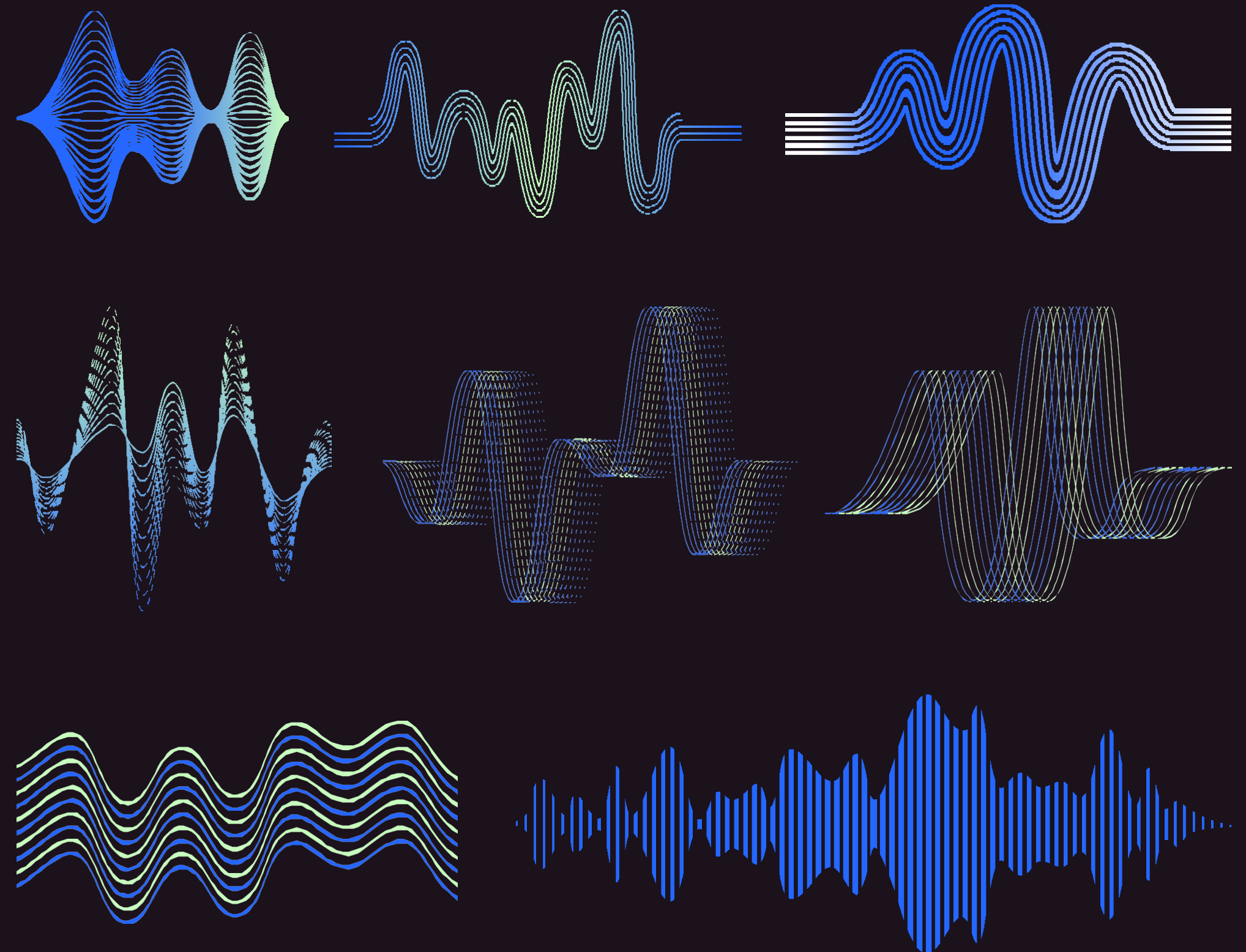
Al igual que en este ejemplo tu puedes conocer los comportamientos y detalles específicos de toda la celda de manufactura, ajustar los parámetros y relacionar las propiedades físico químicas del polímero a los ajustes necesarios para modificar e impactar en la calidad final.

RHEKRON, ADVANCED ENGINEERING

Construye tu propio análisis



Tip: En Rhekron Aprenderás las variables involucradas en tu sistema, aprenderás a descartar cuando hay un foco rojo y cómo identificarlo



WEB

www.rkplastics.mx

RHEKRON PLASTICS

Carretera Federal 500 comunidad, C.
Puerto
de Aguirre, 76220 Santa Rosa Jáuregui,
Qro.

PARQUE INDUSTRIAL ACUPARK II
QUERÉTARO, QUERÉTARO.



proyectos@rkplastics.mx

www.rkplastics.mx

facebook.com/rhekronplastics.mx
