

DIFETTI

- Striature di colore
- Stampata incompleta
- Avvallamenti, risucchi
- Sbavature
- Linee di flusso
- Linee di giunzione deboli
- Fragilità
- Superficie scadente
- Macchie di colata
- Spruzzature
- Bruciate
- Punti neri
- Striature nere
- Striature argentate
- Stratificazione
- Deformazioni
- Bolle
- Ritiro eccessivo
- Incostante stabilità dimensionale
- Adesione alla matrice
- Adesione alla carota
- Microfratture
- Variazioni di peso
- Buccia d'arancia
- Fili degli iniettori

RIMEDI DI STAMPAGGIO

Difetto	Rimedio	Processo	Macchina
Striature di colore	AUMENTARE LA TEMPERATURA DEL MATERIALE		
Striature di colore	DIMINUIRE LA TEMPERATURA DEL MATERIALE		
Striature di colore	OTTIMIZZARE LA TEMPERATURA DEL MATERIALE		
Striature di colore	AUMENTARE LA TEMPERATURE DELL'UGELLO		
Striature di colore	AUMENTARE LA VELOCITÀ DI INIEZIONE		
Striature di colore	DIMINUIRE LA VELOCITÀ DI INIEZIONE		
Striature di colore	OTTIMIZZARE LA VELOCITÀ DI INIEZIONE		
Striature di colore	AUMENTARE IL TETTO DI PRESSIONE DI INIEZIONE		
Striature di colore	DIMINUIRE IL TETTO DI PRESSIONE DI INIEZIONE		
Striature di colore	AUMENTARE LA PRESSIONE DI MANTENIMENTO		
Striature di colore	DIMINUIRE LA PRESSIONE DI MANTENIMENTO		
Striature di colore	AUMENTARE IL TEMPO DI MANTENIMENTO-INIEZIONE		
Striature di colore	DIMINUIRE IL TEMPO DI MANTENIMENTO-INIEZIONE		
Striature di colore	OTTIMIZZARE LA PRESSIONE DI MANTENIMENTO		
Striature di colore	AUMENTARE IL CUSCINO DI FINE INIEZIONE		
Striature di colore	DIMINUIRE IL CUSCINO DI FINE INIEZIONE		
Striature di colore	OTTIMIZZARE IL VALORE DEL CUSCINO		
Striature di colore	AUMENTARE IL TEMPO DI RAFFREDDAMENTO		
Striature di colore	AUMENTARE LA DOSATURA DEL MATERIALE		
Striature di colore	DIMINUIRE I GIRI DELLA VITE DI PLASTIFICAZIONE		
Striature di colore	AUMENTARE LA CONTROPRESSIONE		
Striature di colore	DIMINUIRE LA CONTROPRESSIONE		
Striature di colore	AUMENTARE CORSA/VELOCITÀ DI DECOMPRESSIONE		
Striature di colore	DIMINUIRE CORSA/VELOCITÀ DI DECOMPRESSIONE		
Striature di colore	AUMENTARE IL TEMPO DEL CICLO		
Striature di colore	PUNTALE DELLA VITE CONSUMATO		
Striature di colore	MIGLIORARE LA TENUTA DELL'UGELLO		
Striature di colore	FORZA DI CHIUSURA INSUFFICIENTE		
Striature di colore	DIMINUIRE LA FORZA DI CHIUSURA		
Striature di colore	ALLARGARE IL FORO DELL'UGELLO		
Striature di colore	UTILIZZO DI VITI BARRIERA O MISCELANTI		
Striature di colore	CONTROLLARE IL PROFILO DELLA VITE DI PLASTIFICAZIONE		
Striature di colore	CONTROLLARE LA DIMENSIONE DELLA VITE DI PLASTIFICAZIONE		
Striature di colore	UTILIZZARE UN PLASTIFICATORE PIÙ PICCOLO		
Striature di colore	UTILIZZO DI UGELLI MISCELANTI		
Striature di colore	TERMOCOPPIE STARATE DA SOSTITUIRE		
Striature di colore	CONTROLLARE LA RESISTENZA DELL'UGELLO		

PROCESSO

MACCHINA

DIFETTI

- Striature di colore
- Stampata incompleta
- Avvallamenti, risucchi
- Sbavature
- Linee di flusso
- Linee di giunzione deboli
- Fragilità
- Superficie scadente
- Macchie di colata
- Spruzzature
- Brucciature
- Punti neri
- Striature nere
- Striature argentate
- Stratificazione
- Deformazioni
- Bolle
- Ritiro eccessivo
- Incostante stabilità dimensionale
- Adesione alla matrice
- Adesione alla carota
- Microfratture
- Variazioni di peso
- Buccia d'arancia
- Fili degli iniettori

RIMEDI DI STAMPAGGIO

Difetto	Stampo	Materiale	Operatore	Rimedio
Striature di colore				AUMENTARE LA TEMPERATURA DELLO STAMPO
Striature di colore				DIMINUIRE LA TEMPERATURA DELLO STAMPO
Striature di colore				OTTIMIZZARE LA TEMPERATURA DELLO STAMPO
Striature di colore				OTTIMIZZARE LA TEMPERATURA DELLA CAMERA CALDA / UGELLI
Striature di colore				AUMENTARE/PULIRE GLI SFIATI DELLO STAMPO
Striature di colore				AUMENTARE I FORI DI INIEZIONE DELLO STAMPO
Striature di colore				DIMINUIRE/PULIRE IL CANARE D'ENTRATA
Striature di colore				DIMINUIRE IL TRATTO PIANO DELL'ENTRATA
Striature di colore				OTTIMIZZARE DIMENSIONE E POSIZIONE PUNTI DI INIEZIONE
Striature di colore				MIGLIORARE LA TENUTA DEI SEMISTAMPI
Striature di colore				RAFFREDDAMENTO DISUNIFORME
Striature di colore				OTTIMIZZARE I CANALI DI RAFFREDDAMENTO
Striature di colore				SUPERFICIE SPORCA DELLO STAMPO
Striature di colore				LUCIDARE LA SUPERFICIE DELLO STAMPO
Striature di colore				PULIRE I CONDOTTI/CAMERA CALDA DELLO STAMPO
Striature di colore				RIDURRE LA TEMPERATURA DELLA CAMERA CALDA
Striature di colore				LUCIDARE LA BUSSOLA ALIMENTAZIONE STAMPO
Striature di colore				RENDERE UNIFORME LA TEMPERATURA DELLO STAMPO
Striature di colore				PRE-ESSICCARRE IL MATERIALE
Striature di colore				COLORANTE NON COMPATIBILE CON IL MATERIALE
Striature di colore				CONTROLLARE EVENTUALE CONTAMINAZIONE DEI MATERIALI
Striature di colore				PRESENZA DI PLASTICIZZANTI, RITARDANDI DI FIAMMA, ECC.
Striature di colore				CONTROLLARE L'ALIMENTAZIONE DEI GRANULI/USCITA TRAMOGGIA-VITE
Striature di colore				GRANULI ECCESSIVAMENTE GRANDI (USARE LUBRIFICANTI)
Striature di colore				LA MACCHINA È STATA FERMA? ANDARE A REGIME
Striature di colore				MISCELAZIONE DEL MASTER CON IL MATERIALE
Striature di colore				ECCESSO DI LUBRIFICANTI SULLO STAMPO
Striature di colore				CATTIVO MONTAGGIO DELLO STAMPO
Striature di colore				VERIFICARE L'ANTIADERENTE UTILIZZATO
Striature di colore				UNA BASSA TEMPERATURA AMBIENTE PUÒ INFLUIRE

PARAMETRI CHE INFLUENZANO LA QUALITA' DEL PEZZO STAMPATO

Temperature	Tempi	Velocità	Pressioni	Quote
fuso	estrazione	riempimento	mantenimento	cuscino
superficie stampo	chiusura stampo	iniezione	iniezione	fine carica
plastificatore	apertura stampo	chiusura	contropressione	apertura
pezzo stampato	raffreddamento	apertura	all'interno della cavità	passaggio in mantenimento
materiale	ciclo	risucchio	ugello	risucchio
ambiente	rotazione vite	estrazione		
olio idraulico	mantenimento			

STAMPO

MATERIALE

OPERATORE

PAGINA 2