



Capacitación en Plásticos

Temario

| Cap. | Desglose |
|------|---|
| I | Introducción |
| II | Presentación de los problemas y proyectos presentados por los participantes |
| III | <p>Selección de Plásticos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Amorfos • Cristalinos • De ingeniería • De alta eficiencia |
| IV | <p>Procesos de Manufactura para plásticos</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Rotomoldeo ❖ Extrusión ❖ Soplado ❖ Termoformado ❖ Etc. |
| V | <p>Diseñando de acuerdo a la morfología del plástico.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Materiales amorfos • Materiales cristalinos • Elastomeros • Termofijos • Materiales con cargas • Flamabilidad • Diseño para el termino largo • Diseño para el corto termino |
| VI | <p>Diseñando la forma principal</p> <ul style="list-style-type: none"> • Paredes • Su influencia en el enfriamiento • Su influencia en la deformación • Su influencia en el encogimiento. |
| VII | <p>Diseñando para la estética</p> <ul style="list-style-type: none"> • Angulo de salida • Acabado de superficies y sus efecto • Consideraciones estéticas |



Capacitación en Plásticos

| | |
|-------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • Línea de partición • Ventilación en líneas de partición • Testigos del botado • Radios • Localización del punto de inyección • Tipo de alimentación • Flujo de llenado • Perdida de presión • Canales de flujo y titubeo |
| VIII | <p style="text-align: center;">Encogimiento y Distorsión</p> <ul style="list-style-type: none"> • Variaciones de pared • Distribución de las líneas de enfriamiento • Encogimiento lineal • Encogimiento isotrópico • Ciclo esperado |
| IX | <p style="text-align: center;">Consideraciones de Estructura y Resistencia</p> <ul style="list-style-type: none"> • Columnas de carga, costillas postes • Deflexión • Bisagras |
| X | <p style="text-align: center;">Diseño para el Ensamble</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ensamble entre piezas plásticas • Ensamble entre plástico y metal • Ensamble por fricción o a presión • Ensamble por solventes • Ensamble por clips • Ensamble por postes • Ensamblados por torsión • Ensamblados por ultrasonido • Soldadura por fricción • Ensamble por calor • Cuerdas encapsuladas |
| XI | <p style="text-align: center;">Cálculo del peso del Producto</p> <ul style="list-style-type: none"> • Densidad y peso específico • Pronóstico del peso • Ciclo esperado |
| XII | <p style="text-align: center;">Cuerdas botadas y de desenrosque.</p> |



Capacitación en Plásticos

| | |
|-------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • Tipos de cuerda • Tipos de des enrosque • Cuerdas discontinuas • Cuerdas de seguridad |
| XIII | <p>Procesos que mejoran el Diseño.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Moldeo por inyección asistida por gas • Moldeo por inyección asistida agua • Moldeo por inyección asistida por vapor • Moldeo por inyección asistida calefacción • Espumados • Co inyección • Por compresión |
| XIV | <p>Simulaciones.</p> <ul style="list-style-type: none"> • De moldflow • De resistencia de materiales |
| XV | Preguntas y respuestas |