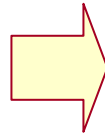


TEMPERATURA DEL MOLDE DE INYECCIÓN

Temperatura alta de la masa

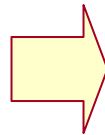
Degradación del polímero
Descomposición de aditivos



Peores propiedades mecánicas
Defectos superficiales
Olores

Temperatura baja de la masa

Estructura heterogénea



Resistencia al impacto
Desigual propiedades de la pieza

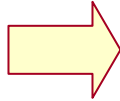
Temperatura de la boquilla: $T_{\text{fusión}} + 10^{\circ}/15^{\circ}$

Temperatura de la masa

TEMPERATURA DEL MOLDE DE INYECCIÓN

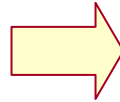
✚ Permanencia de la masa en la máquina

Tiempo elevado



Degradación de la masa aunque la temperatura sea correcta

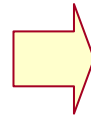
Tiempo reducido



Falta de homogeneidad de la masa

✚ T de la masa es **distinta** de la T de las bandas calefactoras

Tiempos de permanencia largos
Cargas pequeñas



Perfil de temperaturas creciente

Tiempos de permanencia cortos
Cargas grandes

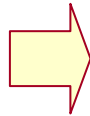


Perfil de temperaturas uniforme

✚ Temperatura en la zona de plastificación: $T_{\text{fusión}} - 5^{\circ}/10^{\circ}$

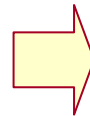
✚ El efecto de la temperatura del molde sobre la pieza es

Temperaturas baja



Pobre aspecto superficial
Post-contracción elevada
Periodo de estabilización
dimensional dilatado

Mala distribución de temperaturas



Diferencias de contracción
Dificultad de mantener las
tolerancias

✚ Compromiso entre:

- 👑 Acabado superficial
- 👑 Propiedades mecánicas
- 👑 Contracciones
- 👑 Tiempo de ciclo