

## **Índice**

### **1 – INTRODUÇÃO**

TROUBLESHOOTING: AS PERGUNTAS A SEREM FEITAS

COMPREENDENDO UM DEFEITO

PACIÊNCIA É UMA VIRTUDE

KIT DE FERRAMENTAS TROUBLESHOOTING

CONSIDERAÇÕES FINAIS

PINTAS PRETAS

BOLHAS SUPERFICIAIS (BLISTERS)

MANCHAS NO PONTO DE INJEÇÃO

CURVATURA

FRAGILIDADE

BOLHAS (VAZIOS)

MARCAS DE QUEIMA

PONTOS CLAROS

APARÊNCIA NUBLADA

CONTAMINAÇÃO

FISSURAMENTO OU TRINCA

MICROFISSURAMENTO

DELAMINAÇÃO

DESCOLORAÇÃO

REBARBA

LINHAS DE FLUXO

BAIXO BRILHO

JETTING

LINHAS DE JUNÇÃO

PEÇAS INCOMPLETAS

CONTRAÇÃO EXCESSIVA

MARCAS DE CHUPAGEM

ESGUICHO

EMPENAMENTO

TRINCAS AO REDOR DE UM INSERTO

CANAL DE INJEÇÃO PRESO NA BUCHA

ESCORRIMENTO PELO BICO DE INJEÇÃO

TEMPERATURA DE DEFLEXÃO AO CALOR DE VÁRIOS PLÁSTICOS DE ALTO DESEMPENHO

REGRAS PRÁTICAS

TEMPERATURA DO FUNDIDO E TEMPERATURA DO MOLDE

PARÂMETROS DE PROCESSAMENTO

ANEXO – PROBLEMAS DE INJEÇÃO – OS 10 MAIS

CAPÍTULO 1 – UMIDADE NOS GRÂNULOS DE MATERIAL

CAPÍTULO 2 – SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO MUITO PEQUENO

CAPÍTULO 3 – POSIÇÃO INADEQUADA DO PONTO DE INJEÇÃO

CAPÍTULO 4 – TEMPO DE RECALQUE MUITO CURTO

CAPÍTULO 5 – TEMPERATURA INADEQUADA DO FUNDIDO

CAPÍTULO 6 – TEMPERATURA INADEQUADA DO MOLDE

CAPÍTULO 7 – ACABAMENTO SUPERFICIAL RUIM

CAPÍTULO 8 – PROBLEMAS COM CÂMARAS QUENTES

CAPÍTULO 9 – EMPENAMENTO

CAPÍTULO 10 – ACÚMULO DE RESÍDUOS SOBRE O MOLDE

BIBLIOGRAFIA



