

AREA DI APPARTENENZA

Materiali e Tecnologie

[Visiona l'intera proposta](#)**DURATA**

Due giornate

ORARIO

09:00 – 17:00

MODALITA'

Presenziale/Webinar

LUOGO

Cesap/Aula virtuale

TARIFFA

€ 850 + IVA

ATTESTATO

a fine corso

ISCRIZIONE

E

PROSSIMA SESSIONE[accedendo al sito](#)**ALTRA POSSIBILE AREA
D'INTERESSE**

Operational Excellence

[Visiona l'intera proposta](#)

Corso teorico-pratico dedicato ai tecnici che già operano nello stampaggio ad iniezione dei materiali elastomerici e vogliono approfondire/consolidare i principali concetti di tipo tecnico-operativo indispensabili per una gestione efficace del processo ad iniezione con l'obiettivo di regolare i parametri macchina in maniera ottimale e preservare le attrezzature oltre che ad ampliare la propria conoscenza sulle principali proprietà dei materiali elastomerici e sul loro campo di applicazione.

1. Come ottenere manufatti di buona qualità in modo scientifico

- La qualità del pezzo e del processo produttivo - Guarnizioni e loro impiego nei diversi settori industriali - Differenza tra guarnizione statica/dinamica - Utilizzo della guarnizione in controllo di carico o di deformazione - Area di tenuta - Possibili difetti da stampaggio/failure in esercizio - L'approccio scientifico - Casi di studio

2. Approfondimento sulle proprietà dei materiali elastomerici

- Principali matrici elastomeriche - Lettura di un bollettino tecnico/prove meccaniche - Modulo elastico / resistenza a trazione - Concetto di vulcanizzazione e densità di reticolazione - Additivi/tipologie di carbon black - Temperatura di transizione vetrosa, Tg - Temperature minima e massima di utilizzo - Resistenza chimica / Swelling - Durezza (Shore A / IHRD) - Compression set - Effetto Mullins / Isteresi - Non linearità / Effetto Payne - Rilassamento degli sforzi - Resistenza all'ozono - Attrito e usura - Viscosità - Curve reometriche - Stato di conservazione della mescola - Sforzo e velocità di taglio - Densità, conducibilità termica, calore specifico, diffusività termica - Casi di studio

3. La pressa per lo stampaggio ad iniezione

- Pressa Idraulica / Elettrica - Gruppo di chiusura (Ginocchiera, Hydroblock, Pistone) - Calcolo del tonnellaggio della pressa in funzione dello stampo - Ottimizzazione della forza di chiusura - Gruppo di plastificazione (vite punzonante, FIFO, LIFO) - Vite, contropressione sulla vite, cuscinio, risucchio - Tipologia di ugelli - Rapporto di intensificazione (Pressione idraulica / Pressione specifica) - Slitta accostata / non accostata - Capacità di plastificazione - Controllo della temperatura del materiale - Tempo di residenza del materiale in camera - Le principali variabili da impostare sulla pressa ad iniezione - Gestire il trasferimento dei parametri di stampaggio tra presse differenti - Scelta della pressa ottimale

DIRITTO DI RECESSO

È possibile avvalersi del diritto di recesso. Nel caso in cui si invii la rinuncia entro 7 giorni lavorativi prima della data di inizio corso, la quota verrà rimborsata integralmente. In caso di rinuncia da 7 a 3 giorni prima, la quota non viene rimborsata ma costituisce un credito spendibile entro un anno per altri corsi CESAP. Il recesso non può essere esercitato oltre i termini suddetti e la quota versata non sarà rimborsata. In caso di impossibilità a partecipare da parte di un iscritto, l'azienda può sostituirlo con un altro dipendente senza incorrere in costi aggiuntivi.

AREA DI APPARTENENZA



Materiali e Tecnologie

[Visiona l'intera proposta](#)

DURATA

Due giornate

ORARIO

9:00 – 17:00

MODALITA'

Presenziale/Webinar

LUOGO

Cesap/Aula virtuale

TARIFFA

€ 850 + IVA

ATTESTATO

a fine corso

ISCRIZIONE E

PROSSIMA SESSIONE

[accedendo al sito](#)

ALTRA POSSIBILE AREA D'INTERESSE



Operational Excellence

[Visiona l'intera proposta](#)

4. Il processo di stampaggio ad iniezione

- I grafici di posizione, pressione e velocità - La comprensione del processo di stampaggio - Riempimento, commutazione e mantenimento - Utilizzo dei grafici per ottimizzare il processo di stampaggio - Valutazione delle cadute di pressione - Vmax avanzamento del fronte materiale nell'impronta dello stampo - Stampaggio in controllo di velocità / governato dalla pressione - La gestione della post pressione - Impostazione del tempo di vulcanizzazione - Tolleranze dimensionali - Casi di studio

5. Principali caratteristiche degli stampi

- Tipologie di stampo (canali freddi, termoregolato, inietto compressione, terza piastra) - Valutazione del riempimento della cavità (linee di giunzione, intrappolamenti di aria) - Verifica della temperatura e vuoto - L'importanza del bilanciamento di uno stampo multi-impronta - Lettura ed interpretazione di un disegno tecnico - Casi di studio

6. Principali difetti sul pezzo stampato ed azioni correttive

7. Prove pratiche

CESAP organizza corsi che consentono approfondimenti sulle diverse proprietà dei polimeri, soffermandosi su aspetti che attengono alla progettazione, alla scelta più appropriata dei materiali in funzione dei manufatti da produrre, alle prove di laboratorio necessarie per una completa caratterizzazione dei materiali.

DIRITTO DI RECESSO

È possibile avvalersi del diritto di recesso. Nel caso in cui si invii la rinuncia entro 7 giorni lavorativi prima della data di inizio corso, la quota verrà rimborsata integralmente. In caso di rinuncia da 7 a 3 giorni prima, la quota non viene rimborsata ma costituisce un credito spendibile entro un anno per altri corsi CESAP. Il recesso non può essere esercitato oltre i termini suddetti e la quota versata non sarà rimborsata. In caso di impossibilità a partecipare da parte di un iscritto, l'azienda può sostituirlo con un altro dipendente senza incorrere in costi aggiuntivi.