

Tabela 5.6 – Irregularidades em Vasilhames e Ações Corretivas

| Observação | Ação | |
|----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | Com máquina produzindo | Com máquina parada |
| No vasilhame pronto | | |
| Superfície rugosa (áspera) | Verifique condensação de água no molde; sopre com ar e aumente a temperatura de resfriamento | Adicione ventagem no molde |
| Contração excessiva | Aumente o ciclo de sopro; aumente a pressão de sopro; baixe a temperatura de massa | Verifique a concentricidade do mandril/matriz |
| Empenamento | Verifique o resfriamento do molde; aumente o ciclo de sopro; baixe a temperatura da massa | Verifique a concentricidade do mandril/matriz |
| Quebra das linhas de solda | Verifique o resfriamento do molde; aumente o ciclo de sopro, baixe a temperatura da massa | Verifique a concentricidade do mandril/matriz; Inspeccione as áreas de esmagamento. |
| Paredes finas na linha de solda | Aumente a pressão de fechamento do molde | Inspeccione o alinhamento do molde; inspeccione a ventagem do molde |
| Na conformação do produto | | |
| Rompimento do Parison | Baixe a temperatura da massa; reduza a pressão de sopro | Verifique pontos quentes no molde; verifique alinhamento do parison; verifique alguma contaminação dentro da matriz |
| Vasilhame alongado | Baixe a temperatura da massa; baixe a temperatura de resfriamento do molde | Verifique o projeto do molde |
| No parison | | |
| Encolhimento excessivo | Baixe a temperatura da massa; baixe a temperatura da matriz; aumente a produção da extrusora | |
| Superfície rugosa (áspera) | Reduza a produção da extrusora; aumente a temperatura da massa | Limpe o lábio da matriz; limpe o mandril/matriz; troque o mandril/matriz |
| Parison desparelho | Reduza a produção da extrusora | Alinhe a matriz e o mandril; inspeccione para contaminação da matriz; inspeccione falha de aquecimento |
| Olhos de peixe (bolhas) | Baixe a temperatura da massa; baixe a temperatura da zona de alimentação da extrusora | Verifique umidade na resina e/ou contaminação |
| Raias | Aumente a contra-pressão de extrusão | Inspeccione contaminação ou quebra da matriz/mandril; verifique projeto da matriz/mandril |
| Ondas | Aumente a produção da extrusora | Verifique o perfil de temperatura da matriz; verifique o alinhamento da matriz/mandril |
| Rugas | Baixe a temperatura da massa | Verifique o perfil de temperatura da matriz; verifique o alinhamento da matriz/mandril |