

## PROGRAM SZKOLENIA

### Wpływ parametrów przetwórczych na jakość wyprasek

Lp.	Zagadnienie	Liczba godzin	Wykorzystywane metody i narzędzia	Opis omawianych zagadnień
<b>Część teoretyczna – 5 godzin</b>				
1.	Podstawy procesu wtryskiwania tworzyw termoplastycznych	2	Multimedia, wypraski pokazowe	Pojęcie jakości wypraski w aspekcie struktury materiału.  Wpływ temperatury na zjawiska zachodzące w gnieździe formy wtryskowej podczas krzepnięcia w nim tworzywa.
2.	Znaczenie dynamiki formowania wypraski	1	Multimedia, wypraski pokazowe	Wpływ prędkości wtryskiwania na kinetykę wypełniania gniazda w formie wtryskowej.
3.	Znaczenie ciśnienia w procesie wtryskiwania.	1	Multimedia, wypraski pokazowe	Wpływ ciśnienia wtrysku na jakość wyprasek.  Wpływ ciśnienia docisku na jakość wyprasek.  Znaczenie punkt przełączania wtrysk-docisk.
4.	Znaczenie czasu poszczególnych faz wtryskiwania na jakość wypraski	1	Multimedia, wypraski pokazowe	Czas chłodzenia a właściwości wyprasek.  Czas docisku a skurcz przetwórczy.  Kontrakcja objętościowa wyprasek.
<b>Część praktyczna – 3 godziny</b>				
5.	Temperatura stopu, prędkość wtrysku	1	Wtryskarka, forma laboratoryjna, urządzenie termostatujące.	Wpływ nastaw procesowych na zjawiska zachodzące w gnieździe formy wtryskowej podczas jego wypełniania-zajęcia lab.
6.	Temperatura formy	1	Wtryskarka, forma laboratoryjna, urządzenie termostatujące.	Znaczenie temperatury na stan powierzchni i jakość wyprasek, relacja temperatura-skurcz przetwórczy.
7.	Wpływ nastaw procesowych na jakość wyprasek	1	Sprzęt laboratoryjny	Wpływ temperatury, ciśnienia i czasu realizacji faz procesu wtryskiwania na właściwości użytkowe wyprasek



