Injetora Manual

Injetora Manual.jpg

Checklist:

- ? Use óculos de proteção
- ? Use luvas de couro (para alta temperatura)
- ? Desmoldante (opcional, para melhorar a soltura da peça no molde)

Uso da máquina

Configurações

- Utilizar 250ºC - 270ºC para atingir o ponto de fusão adequado do plástico PP ou PE (Ex.: Tampinhas de garrafa)

> Cuidado ao manipular a máquina. O material poderá escorrer quente pelo bico da injetora causando risco de queimaduras.

Preparação do molde

- Coloque as placas de base do molde prensando o molde de mesmo material ou acrílico (experimental)
- Prenda bem o molde com os parafusos e porcas de forma que fique firme o suficiente para aguentar a injeção sem extravasar material por entre as placas

Preparação da máquina

- Ligue a máquina
- Configure a temperatura
- Solte a trava do suporte do molde e deixe um bom espaço livre para o bico da injetora.
  *** Cuidado neste passo, pois ao desprender a trava de suporte, o molde sobe pelo efeito da mola podendo danificar bico da injetora e molde!**
- Aguarde o equipamento chegar na temperatura correta
- Verifique se o pistão está limpo e remova resíduos de injeções anteriores
- Coloque o plástico triturado no tubo
- Conforme for colocando o material, aperte lentamente com o pistão para que fique depositado no final do tubo
- Aguarde de 6 - 10 minutos (parte do material sairá pelo bico da injetora, indicando a fusão do material)

Injeção

- Descarte o material que saiu pelo bico da injetora
- Posicione o molde e utilize a trava para prender o molde no bico da injetora
- Gire a roda do pistão injetando o material até sentir uma maior resistência. Se o molde confeccionado tiver pequenas saídas para respiro, injetar até que um pouco de material esteja saindo pelo respiro
- Solte a trava e retire o molde

Para uma melhor qualidade do produto injetado, é importante que a velocidade da injeção seja rápida o suficiente para que preencha o molde por completo enquanto o material não é resfriado dentro do molde. Ao final da injeção segure a manivela de 10 a 15 minutos mantendo a pressão adequada para evitar rechupe ou contrações do material.

Outro importante detalhe que aumenta a qualidade da peça produzida, é utilizar o molde o menos quente possível a cada injeção. Isso evita a formação de defeitos como rechupe, contração indesejada e rebarbas.

Lembre-se, ao manipular o molde aquecido pelo material fundido, utilizar luvas de vaqueta é essencial para evitar queimaduras.

Ao injetar, pode ocorrer a estagnação de material na bucha de injeção do molde. Sempre utilize materiais para a remoção do material de forma segura e evite danificar o molde.

Manual do equipamento

Checklist de Procedimentos

Ficha oficial do equipamento: POALab no Integra IFRS · **Agenda do lab:** poalab.net.br/agenda

---

Revision #10
Created 2026-03-10 22:08:31 UTC by poalab
Updated 2026-11-04 00:48:01 UTC by Guest