

La seguente tabella identifica eventuali difetti di stampaggio .
L'eliminazione di ogni problema va considerata combinando una soluzione alla volta .

DELAMINAZIONE	LINEE DI GIUNZIONE	BRILLANTEZZA	APPICCIICOSITA' MANUFATTI	ZONE CARBONIZZATE	STRIATURE BRUNE	STRIATURE ARGENTATE	SUPERFICIE OPACHE	DISPERSIONE DEI PIGMENTI	FRAGILITA'	MANUFATTI SOVRADIMENSIONATI	SEGNI DI MATEROZZA	VUOTI	RISUCCHI	DEFORMAZIONI	BAVE	MANUFATTI INCOMPLETI	BUCCIA DI ARANCIO	JETTING	MANUFATTI SOTTO DIMENSIONATI	
	◆	◆							◆				◆							SFOGHI D'ARIA
◆	◆	◆	◇				◆			◆	◆	◆	◇	◇	◇	◆	◆	◆	◇	TEMP. DELLO STAMPO
◇	◆	◆	◇	◇	◇	◇		◇			◇		◆	◆	◇	◆	◆	◇	◆	GRADO DI VELOCITA' DI RIEMPIMENTO
	◇				◇	◇	◇		◇		◇									UMIDITA'
															◆					FORZA DI CHIUSURA
	◇			◇	◇	◇	◇		◇	◇										CONTAMINAZIONE
					◇			◆	◇			◆							◆	CONTRO PRESSIONE
					◇			◆	◇											VELOCITA' DELLA VITE
			◇						◇	◇	◇	◆	◆		◇	◆		◇	◆	TEMPER. POST PRESSIONE
◆	◆	◇	◇					◇	◇	◇	◆	◆	◇	◇	◆	◆	◇	◆	◆	PRESSIONE D'INIEZIONE
			◇									◇		◆						TEMPO DI RAFFREDDAMENTO
◆	◆					◆		◆		◆	◆	◆				◆			◆	DIMENSIONI DEL PUNTO DI INIEZIONE
									◇				◆			◆				CUSCINO DI MATERIALE
◇	◆	◆	◇		◇	◇	◆		◇	◇	◆	◇	◆	◇	◇	◆	◆	◆	◆	TEMP. DEL MATERIALE
		◇	◆				◇		◇											DISTACCANTI
							◇		◇											MATERIALE RIMACINATO
										◇									◆	CONTROLLO DIMENS. STAMPO

◇ DIMINUIRE PER MIGLIORARE

◆ AUMENTARE PER MIGLIORARE