



CATÁLOGO DE CURSOS A MEDIDA
EXTRUSIÓN





ÍNDICE CURSOS EXTRUSIÓN

Volver al inicio



Pulsa en la imagen
para acceder al curso



Extrusión de materiales plásticos

De 16 a 20 horas



Extrusión de perfilería y tubería

De 6 a 12 horas



Extrusión film soplado

De 6 a 12 horas



Laminación de films complejos

De 6 a 12 horas



Extrusión de cuerpo hueco

De 6 a 12 horas



Técnicas de espumado por extrusión

De 6 a 8 horas



Extrusión de lámina plana

De 6 a 12 horas



Extrusión de biopolímeros en el sector agrícola

De 6 a 12 horas



Curso: EXTRUSIÓN DE MATERIALES PLÁSTICOS

De 16 a 20 horas

Contacto

València Parc Tecnològic
C/ Gustave Eiffel, 4
Apartado de Correos 51
46980 PATERNA Valencia
Tel.: +34 96 136 60 40
Fax.: +34 96 136 60 41
formacion@aimplas.es
www.formacion.aimplas.es

[Volver al inicio](#) 

PROGRAMA

MATERIALES PLÁSTICOS. TRANSFORMACIÓN.

- Introducción. Definición de los materiales plásticos.
- Ventajas e inconvenientes. Clasificación. Modificación. Aditivación.
- Materiales termoplásticos: estructura, propiedades, aplicaciones.
- El material plástico en el proceso de transformación.

EXTRUSIÓN COMO PROCESO DE TRANSFORMACIÓN.

- Introducción al proceso de extrusión.
- Husillos.
- Seguridad en la máquina.
- La máquina de extrusión.
- Equipos auxiliares.

CONTROL DEL PROCESO.

- Parámetros de extrusión.
- Parámetros de diseño.
- Parámetros en la extrusión de materiales plásticos.
- Ajuste de los parámetros para optimización del proceso.

DEFECTOS.

- Definición de los defectos.
- Causas y soluciones.





Curso:

EXTRUSIÓN DE PERFILES Y TUBERÍA

De 6 a 12 horas

Contacto

València Parc Tecnològic
C/ Gustave Eiffel, 4
Apartado de Correos 51
46980 PATERNA Valencia
Tel.: +34 96 136 60 40
Fax.: +34 96 136 60 41
formacion@aimplas.es
www.formacion.aimplas.es

[Volver al inicio](#) 

OBJETIVOS

- Optimizar el proceso de fabricación de perfiles y tubería mediante un control adecuado de los parámetros que influyen en el proceso.
- Reconocer los parámetros de control que intervienen en el proceso de extrusión de perfilería y tubería.
- Distinguir las consecuencias de variar los diferentes parámetros de máquina sobre las propiedades del producto final.
- Conocer los sistemas de control de producto acabado.

PROGRAMA

MATERIALES Y ADITIVOS

- Materiales Plásticos más utilizados.
- Propiedades físicas y Propiedades químicas.

EXTRUSORAS

- Partes de la extrusora
- Tipos de extrusora
- Equipos periféricos

CONTROL DEL PROCESO

- Tipo de husillos
- Refrigeración y calefacción del cilindro
- Parámetros de control del proceso de extrusión
- Rendimiento de una extrusora

PROCESO DE OBTENCIÓN DE PERFILES Y TUBERÍA

- Características
- Composición y equipamiento líneas extrusión de perfiles y tubería
- Tipos de boquillas
- Sistemas de calibración
- Sistemas de enfriamiento
- Control de parámetros del proceso
- Posibles problemas y soluciones

PRÁCTICA

- Realización de sesión práctica de extrusión en la planta piloto de AIMPLAS

Síguenos





Curso:

EXTRUSIÓN DE FILM SOPLADO

Contacto

València Parc Tecnològic
C/ Gustave Eiffel, 4
Apartado de Correos 51
46980 PATERNA Valencia
Tel.: +34 96 136 60 40
Fax.: +34 96 136 60 41
formacion@aimplas.es
www.formacion.aimplas.es

Volver al inicio 

De 6 a 12 horas

OBJETIVOS

- Conocer las características básicas de los materiales plásticos utilizados en la extrusión de film soplado.
- Identificar los parámetros implicados en el proceso de extrusión de film soplado y comprender su influencia sobre el comportamiento del material plástico.
- Conocer el equipamiento de una línea de extrusión de film soplado (cabezales, sistemas de enfriamiento, sistemas de control, etc.)
- Coextrusión
- Identificar los posibles problemas y defectos de films obtenidos por extrusión y coextrusión de film soplado.

PROGRAMA

MATERIALES

- Parámetros estructurales
- Reología

PRINCIPIOS BÁSICOS DE EXTRUSIÓN

- Proceso de extrusión
- Equipamiento

PARÁMETROS Y CONTROL DEL PROCESO

- Parámetros de entrada y de salida
- Control del proceso
- Desgaste
- Rendimiento de la extrusión

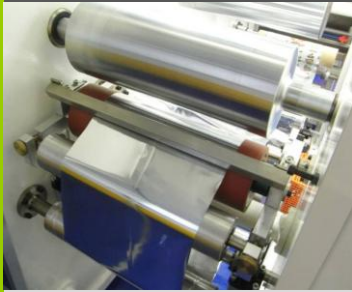
COEXTRUSIÓN DE FILM SOPLADO

- Equipamiento
- Parámetros
- Ejemplos de estructuras multicapa

PROBLEMÁTICAS Y DEFECTOS EN EXTRUSIÓN DE FILM SOPLADO PRÁCTICA

Síguenos





Curso:

LAMINACIÓN DE FILMS COMPLEJOS

De 6 a 12 horas

Contacto

València Parc Tecnològic
C/ Gustave Eiffel, 4
Apartado de Correos 51
46980 PATERNA Valencia
Tel.: +34 96 136 60 40
Fax.: +34 96 136 60 41
formacion@aimplas.es
www.formacion.aimplas.es

[Volver al inicio](#) 

OBJETIVOS

El principal objetivo del curso es dar a conocer las características de los materiales, equipamiento y parámetros del proceso de laminación de films complejos.

Los asistentes serán capaces de:

- Conocer las características básicas de los materiales utilizados en la fabricación de films para envase flexible.
- Distinguir las principales características de las diferentes tecnologías de procesado de films multicapa.
- Determinar los principales parámetros del proceso de laminación con adhesivos.
- Conocer las características de los adhesivos (base solvente, solvent-less, dispersiones acuosas) empleados en la laminación de films complejos.
- Identificar y solucionar los principales defectos que aparecen en films laminados.

PROGRAMA

FILMS MULTICAPA PARA APLICACIONES ENVASE FLEXIBLE

- Propiedades films estructura multicapa en aplicaciones packaging.
- Tecnologías para obtención films estructura multicapa: coextrusión, extrusión-coating y laminación con adhesivos.
- Principales materiales utilizados: propiedades y funcionalidades.
- Tratamientos superficiales para aumentar tensión superficial.

LAMINACIÓN FILMS COMPLEJOS

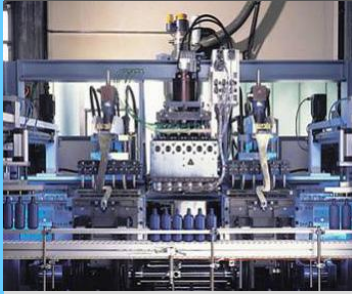
- Descripción proceso, parámetros de operación, principales componentes y configuración máquina.
- Diferencias sistemas aplicación solvent-less y en base solvente
- Principales características y propiedades de los adhesivos empleados: base solvente, solvent-less, dispersiones acuosas.
- Identificación y solución de defectos en films laminados.

SESIÓN PRÁCTICA

Sesión práctica de demostración en instalaciones planta piloto de AIMPLAS con laminadora semi-industrial.

Síguenos





Curso:

EXTRUSIÓN DE CUERPO HUECO

Contacto

València Parc Tecnològic
C/ Gustave Eiffel, 4
Apartado de Correos 51
46980 PATERNA Valencia
Tel.: +34 96 136 60 40
Fax.: +34 96 136 60 41
formacion@aimplas.es
www.formacion.aimplas.es

[Volver al inicio](#) 

De 6 a 12 horas

OBJETIVOS

El principal objetivo del curso es conocer las características, parámetros, equipamiento, materiales plásticos y aplicaciones del proceso de extrusión soplado de cuerpos huecos.

Los asistentes serán capaces de:

- Optimizar el proceso de fabricación de cuerpos huecos mediante un control adecuado de los parámetros que influyen en el proceso.
- Conocer y prever los cambios que se producirán en el procesado y las propiedades del producto final al variar los diferentes parámetros de máquina.

PROGRAMA

PRINCIPIOS BÁSICOS DE EXTRUSIÓN

- Descripción del proceso
- Partes de la extrusora
- Tipos de extrusoras

PARÁMETROS Y CONTROL DEL PROCESO

- Parámetros de entrada / salida del proceso de transformación
- Control del proceso
- Rendimiento de una extrusora

EXTRUSIÓN SOPLADO DE CUERPO HUECO

- Materiales más utilizados
- Proceso de extrusión de cuerpo hueco. Equipamiento
- Técnicas de extrusión. Cabezales.
- Parámetros de control.
- Sistema de refrigeración. Molde
- Coextrusión
- Defectos más comunes
- Aplicaciones

PRÁCTICA

Realización de práctica en planta piloto

Síguenos





Curso:

TÉCNICAS DE ESPUMADO POR EXTRUSIÓN

Contacto

València Parc Tecnològic
C/ Gustave Eiffel, 4
Apartado de Correos 51
46980 PATERNA Valencia
Tel.: +34 96 136 60 40
Fax.: +34 96 136 60 41
formacion@aimplas.es
www.formacion.aimplas.es

[Volver al inicio](#) 

De 6 a 8 horas

OBJETIVOS

El principal objetivo del curso es conocer las diferentes técnicas para obtener productos espumados, teniendo en cuenta materiales, tipo de celda y procesos de espumación.

Los asistentes serán capaces de:

- Conocer tanto las características básicas de los materiales plásticos utilizados para su posterior espumación, como de los diferentes aditivos espumantes y gases.
- Distinguir las diferentes técnicas de espumado por extrusión.
- Conocer los parámetros de control de cada una de las técnicas de espumado.

PROGRAMA

MATERIALES Y ADITIVOS

- Materiales Plásticos más utilizados.
- Aditivos para espumación química.
- Gases para espumación física.

TÉCNICAS DE ESPUMACIÓN

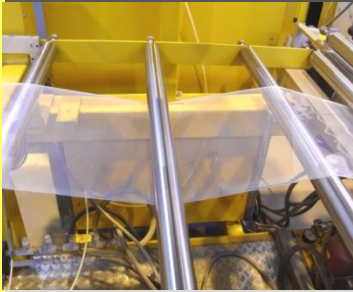
- Espumación física.
- Espumación química.
- Descripción de cada uno de los procesos.
- Diferencias de características de la celda obtenida con cada una de las técnicas de espumación.

PARÁMETROS Y CONTROL DEL PROCESO

- Parámetros de entrada / salida del proceso.
- Control del proceso.

Síguenos





Curso:

EXTRUSIÓN DE LÁMINA PLANA

De 6 a 12 horas

Contacto

València Parc Tecnològic
C/ Gustave Eiffel, 4
Apartado de Correos 51
46980 PATERNA Valencia
Tel.: +34 96 136 60 40
Fax.: +34 96 136 60 41
formacion@aimplas.es
www.formacion.aimplas.es

[Volver al inicio](#) 

OBJETIVOS

El principal objetivo del curso es conocer las características, fases, parámetros, materiales plásticos y productos de los procesos de transformación de lámina plana.

- Conocer las características básicas de los materiales plásticos utilizados en la extrusión de lámina.
- Distinguir y conocer las diferentes fases del proceso de extrusión.
- Optimizar el proceso de extrusión de lámina mediante un control adecuado de los parámetros que influyen en dicho proceso.
- Coextrusión.
- Conocer otros procesos relacionados con la obtención de láminas.

PROGRAMA

MATERIALES

- Parámetros estructurales.
- Reología

PRINCIPIOS BÁSICOS DE EXTRUSIÓN

- Descripción del proceso
- Equipamiento

PARÁMETROS Y CONTROL DEL PROCESO

- Parámetros de entrada/salida del proceso.
- Control del proceso.
- Desgaste
- Rendimiento de la extrusión

EXTRUSIÓN DE LÁMINA PLANA

- Proceso de extrusión de lámina plana
- Equipamiento
- Diferencias con film soplado
- Defectos

TERMOCONFORMADO, LAMINADO Y CALANDRADO

COEXTRUSIÓN

- Compatibilidad entre materiales. Defectos

PRÁCTICA

Síguenos





Curso:

EXTRUSIÓN DE BIOPOLÍMEROS EN EL SECTOR AGRÍCOLA

Contacto

València Parc Tecnològic
C/ Gustave Eiffel, 4
Apartado de Correos 51
46980 PATERNA Valencia
Tel.: +34 96 136 60 40
Fax.: +34 96 136 60 41
formacion@aimplas.es
www.formacion.aimplas.es

Volver al inicio



De 6 a 12 horas

OBJETIVOS

- Conocer los diferentes tipos de materiales biodegradables que presenta el mercado y su campo de aplicación.
- Identificar y evaluar los parámetros a tener en cuenta en cada una de las tecnologías de procesamiento por extrusión que se utilizan para obtener los distintos productos agrícolas citados.
- Evaluar la procesabilidad de los materiales biodegradables en los diferentes procesos de transformación.
- Destacar las diferentes modificaciones físicas y químicas que se pueden aplicar en dichos materiales para ampliar su campo de aplicación.
- Conocer diferentes casos de estudio donde la utilización de estos materiales biodegradables ha sido posible.

PROGRAMA

DIFERENTES PRODUCTOS PLÁSTICOS UTILIZADOS EN EL SECTOR AGRÍCOLA

- Films agrícolas
- Tuberías y sistemas de riego
- Semilleros
- Mallas.
- Tutores.
- Protectores

MATERIALES BIODEGRADABLES COMERCIALES. SU APLICACIÓN EN AGRICULTURA

- Evaluación de las características técnicas.
- Características reológicas desde el punto de vista del procesado.

TECNOLOGÍAS DE PROCESADO

- Extrusión film soplado mono y multicapa. Obtención de todo tipo de films agrícolas.
 - 1.1 Acolchados, Tunelillo
 - 1.2 Invernaderos
 - 1.3 Otros
- Extrusión de tubería.
- Extrusión de lámina y posterior termoconformado.
- Extrusión Melt Spinning (EMS) para la obtención de mallas.
- Extrusión de laminilla. Obtención de tutores.
- Extrusión de Perfilera. Obtención de paneles celulares.

Síguenos

