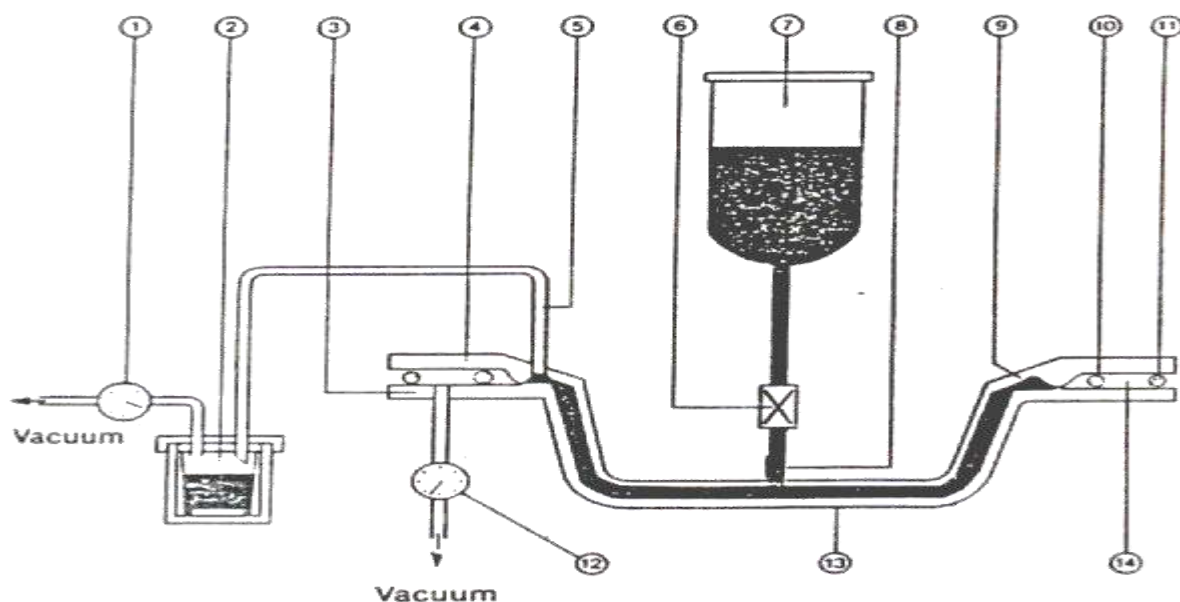


MOLDAGEM À VÁCUO



A moldagem a vácuo é um processo alternativo da injeção de resina poliéster insaturado. É semelhante ao processo RTM. A diferença é que na moldagem à vácuo a mistura com resina é puxada para dentro do molde, enquanto no RTM ela é colocada sob pressão. O esquema abaixo mostra o molde fechado (tipo punção/matriz), vedado com borracha, onde na periferia do molde é aplicado vácuo. O ar que fica dentro do molde é retirado permitindo assim a entrada da resina.

1) Pressão de 0,66 - 0,80 kp/cm^2 (660 - 800 mbar) abaixo da atmosférica; 2) Reservatório para o excesso e resina; 3) Matriz; 4) Punção; 5) Canal de sucção; 6) Válvula de fechamento da entrada de resina; 7) Reservatório de resina; 8) Canal de injeção; 9) Canal periférico de sucção de resina; 10 e 11) Vedação periférica; 12) Pressão de coluna de água 0,13 kp/cm^2 (130 mbar) abaixo da atmosférica; 13) Peça moldada; 14) Canal de vácuo

Maiores detalhes sobre materiais e processamento estão descritos na Literatura Técnica sobre o RTM. Vale ressaltar que o processo RTM tem sua performance aumentada quando utiliza-se vácuo de forma auxiliar. Este processo conjugado é denominado RTM assistido à vácuo.

Bibliografia

Reichhold do Brasil – Mogi da Cruzes - SP