

SMM0302 – Processamento de Materiais I Solidificação e Fundição

Prof. Marcelo Falcão de Oliveira

Aula Prática – Fundição em areia verde

Objetivo: Fundir uma peça metálica utilizando um molde de areia verde

Procedimento:

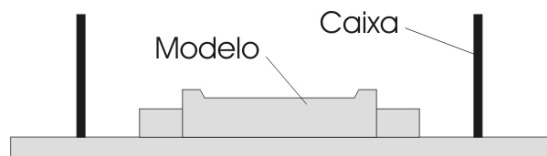
- 1) Adicionar água numa mistura prévia de areia de fundição e bentonita (areia verde) misturando bem até se obter uma massa homogênea. A massa deve aglomerar facilmente quando pressionada entre as mãos, porém sem grudar (massa úmida).
- 2) Colocar o modelo juntamente com a caixa sobre uma superfície plana e firme (figura 1). Aplicar o desmoldante (talco, carbonato de cálcio ou licopódio), pulverizando sobre o modelo uma fina camada. Retirar o excesso.
- 3) Adicionar a mistura de areia aos poucos, compactando com a ajuda de um pedaço de madeira. Assegurar-se para que todos os detalhes do modelo sejam cobertos de areia compactada (figura 2).
- 4) Depois de preencher toda a caixa virar o conjunto e retirar o modelo. Antes de retirar faça marcas na caixa que servirão como guias para o encaixe da outra metade do molde. Para retirar o modelo puxe-o na vertical segurando firmemente (figura 3). Para isso convém antes “soltá-lo” do molde dando algumas “pancadinhas”. Verifique se o molde está correto, sem vazios ou falta de preenchimento. Repita o procedimento caso houver falhas.
- 5) Repetir as operações 2, 3 e 4 para a outra metade do molde.
- 6) Escolha os locais para alimentação e subida do metal líquido. Com as espátulas escave o molde cuidadosamente assegurando-se para que não fiquem grãos de areia soltos (figura 4). Lembre-se de deixar uma cavidade adequada para verter o metal líquido e de prover uma geometria adequada para os canais e o massalote. Faça os cálculos necessários. Caso ainda

não tenha aprendido algum deles, use seu bom senso, por enquanto. Veja um exemplo no desenho. Atenção: o canal da figura é somente ilustrativo, a escolha dos canais, massalote, geometrias, dimensões e posições deve ser sua!

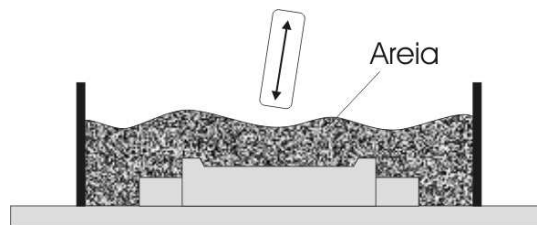
- 7) Agora faça o macho usando o molde adequado, adicionando areia aos poucos e compactando muito bem (figura 5). Lembre-se antes de aplicar desmoldante para que o macho possa ser extraído com facilidade.
- 8) Retire o macho do seu molde original e posicione-o na metade inferior do molde de areia (figura 6)
- 9) Com cuidado encaixe sobre o macho a metade superior do molde fechando o conjunto (figura 7). Use as marcas da caixa e o macho como guias.
- 10) Agora posicione o molde sobre a caixa de areia e verifique a temperatura do metal líquido (cerca de 50°C a 100°C acima de sua temperatura de fusão)
- 11) Verta o metal líquido no molde de maneira contínua até o preenchimento completo.
- 12) Aguarde a solidificação do metal.
- 13) Quebre o molde e retire a peça pronta.

Observe que a escolha das posições, bem como a geometria dos canais de alimentação e subida do metal, são importantes (compare seu resultado com os outros grupos). Verifique se a sua peça apresenta falta de preenchimento, vazios ou rechupes, penetração de metal nos encaixes, etc. Se houver esses defeitos, procure entender e explicar sua origem propondo soluções, como por exemplo, a mudança da posição dos canais, sua geometria, colocação de cavidades adicionais, acabamento do molde ou até no posicionamento deste.

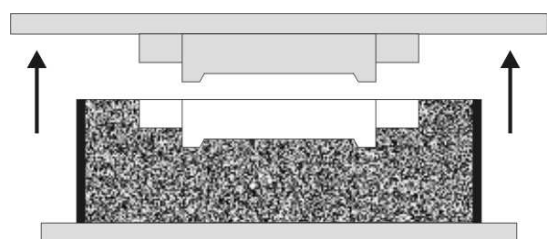
Anote todos os detalhes do processo bem como os resultados e discussões gerados na aula pois essa prática dará origem a pelo menos uma questão na prova.



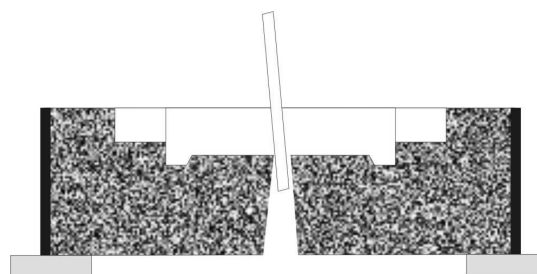
(1)



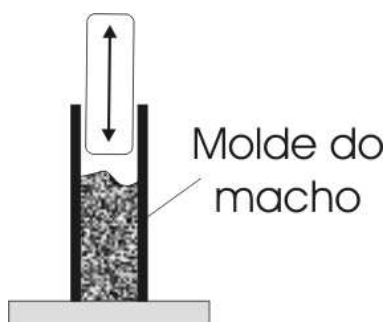
(2)



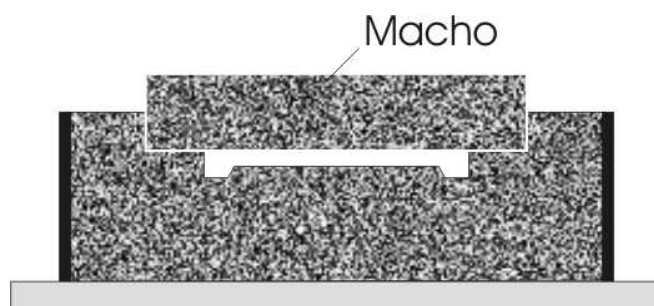
(3)



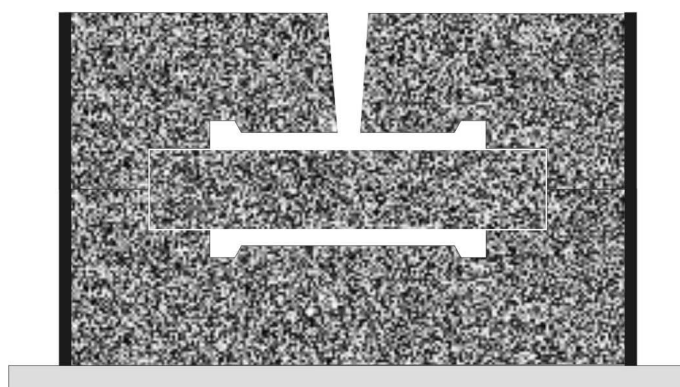
(4)



(5)



(6)



(7)

Modelo da peça a ser fundida

