

manuale di materiale composito impregnato da trattare sotto vuoto in autoclave.

Grazie a queste caratteristiche, il procedimento permette di ottenere uno stampo ad alta resistenza e qualità senza l'ausilio del modello master.

I tempi di realizzazione sono decisamente ridotti rispetto alle tecniche di costruzione tradizionali, e i costi sono sostanzialmente contenuti.

Lo stampo così ottenuto, grazie alle tecnologie e ai materiali innovativi impiegati, presenta ottime caratteristiche di mantenimento nel tempo conservando inalterate le dimensioni del progetto, anche dopo molti cicli termici in autoclave. Non solo: i sistemi di ancoraggio sono rintracciabili, e il tipo di costruzione è modulare senza limiti di lunghezza, permettendo, quindi, di ottenere anche strutture di grandi dimensioni.

Una volta realizzato il telaio, su di esso viene formato un basamento a struttura reticola-

re con piedi d'appoggio regolabili tramite viti, in modo da consentire la planarità dello stampo. Questo sistema di produzione è stato chiamato "One Shot" proprio per sottolinearne la rapidità e la semplicità: "In un Colpo Solo" è possibile realizzare uno stampo anche di grandi dimensioni. Con questa tecnica, la Poli Model ha appena terminato lo stampo della tuga di 12,50 m per una barca da 25 m in costruzione presso il cantiere MAS di Maslianico (Co).

La realizzazione di queste attrezzature di stampaggio è stata attuata grazie a quei clienti della Poli Model che hanno visto nella ricerca e nelle nuove tecnologie la possibilità di dare qualità e rapidità di esecuzione ai propri progetti e prodotti, aumentando e migliorando così la visibilità e competitività sul mercato di appartenenza.

Per ulteriori informazioni contattare la redazione

ly with fillers and polishers. The thus obtained open mould, [fig. 3] can be used to construct laminar elements by manual stratification of prepreg composite material to be vacuum treated in the autoclave.

Due to these features, the procedure allows to obtain a high quality and strength mould without any need of master models.

The construction times are short in comparison with the traditional construction techniques and the costs are low.

Thanks to the innovative technologies and materials, the new mould shows the best maintenance properties over time, keeping the original size of the design even after undergoing many thermal cycles in the autoclave. In addition, the anchoring systems can always be traced and the construction is modular with no length limitations, thus allowing to obtain very big structures, too. Once the frame has been made, a base-

ment is formed upon it, featuring a crosslink structure with screw adjustable supporting feet in order to obtain a planar mould. This production technique was called One Shot just to highlight its quick and easy-to-use features.

"At the first shot" even a large mould can be manufactured. Through this technique Poli Model has just completed the 12,50 m long deckhouse for a 25 m boat, being constructed at the MAS shipyard of Maslianico (CO).

The manufacture of these moulding equipment was carried out thanks to the Poli Model's clients who found in the research and in the new technologies the possibility to offer a high quality and quick implementation to their projects and products, thus increasing and improving its success and competitiveness on this market.

For further information please contact the editorial office.



ARCO SPEDIZIONI SPA



DISTRIBUZIONE MERCI PERICOLOSE



..... ARCO SPEDIZIONI SPA

- AREE ATTREZZATE ALLO STOCCAGGIO DI PRODOTTI INFIAMMABILI
- SERVIZIO CONSEGNE IN AREE PORTUALI

- DISTRIBUZIONE CAPILLARE IN TUTTA ITALIA NEL RISPETTO DELLA NORMATIVA ADR
- CONSULENZA E AGGIORNAMENTO SULLA NORMATIVA ADR





ARCO SPEDIZIONI S.P.A.; "Distribuzione Merci Pericolose" Via Buonarroti, 203 20052 Monza (MI)
 Tel. 039.20.67.294 Fax. 039.20.67.201 E-mail: arcoadr@arco.it Web: www.arcospedizioni.it