

ADA.10.07.04 - COSTRUZIONE DELLO STAMPO IN VETRORESINA

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 1 - Costruire lo stampo in vetroresina sulla base del disegno progettuale, eseguendo le diverse fasi di stesura del telo di fibra di vetro o della resina, inserimento delle piastre metalliche di rinforzo e rimozione dello stampo dal manichino

1 - COSTRUZIONE STRUTTURA

Grado di complessità 3

1.3 FINITURA

Far aderire perfettamente fra loro i teli di fibra di vetro utilizzando dei "rulli di spugna" ed eliminare infine, tramite i "rulli frangibolle", tutte le bolle di aria presenti

Grado di complessità 2

1.2 STESURA RESINA (MAT DI SUPERFICIE)

Stendere ("bagnare") sulla superficie resina poliestere e apporre un primo telo di fibra di vetro di bassa grammatura (300 g/m²) "mat di superficie", per evitare di riprodurre sulla superficie dello stampo il disegno della trama del vetro di rinforzo

1.2 STRATIFICAZIONE FIBRA DI VETRO

Depositare sopra il "mat" altri strati di fibra di vetro a grammatura crescente, fino a 900 g/m² (tessuti e/o stuoie) impregnandoli sempre con resina, fino al raggiungimento dello spessore desiderato

Grado di complessità 1

1.1 APPLICAZIONE GELCOAT

Applicare sul manichino, trattato con sostanze distaccanti, uno strato di "gelcoat per stampi" (di colore arancio o nero e con uno spessore di circa 0,5-0,6 mm) utilizzando pistola a spruzzo (o rullo o pennello)

2 - INSERIMENTO RINFORZI

Grado di complessità 3

2.3 INSERIMENTO PIASTRE METALLICHE

Inserire alcune piastre metalliche, in corrispondenza degli elementi di rinforzo, a cui verranno successivamente fissati i montanti del telaio metallico di sostegno

ADA.10.07.04 - COSTRUZIONE DELLO STAMPO IN VETRORESINA

Grado di complessità 2

2.2 COPERTURA ELEMENTI DI RINFORZO

Ricoprire gli elementi di rinforzo con 2-3 strati di fibra di vetro e resina di larghezza sufficiente a ricoprire anche in parte lo stratificato dello stampo

2.2 COPERTURA FINALE - FIBRA DI VETRO

Ricoprire gli elementi di rinforzo e le piastre metalliche con gli ultimi strati di fibra

Grado di complessità 1

2.1 INSERIMENTO ELEMENTI DI RINFORZO IN STAMPO UNICO

Fissare lungo i contorni dello stampo e nelle zone intermedie (creando un disegno a maglie di rete) gli elementi di irrigidimento, costituiti abitualmente in materiale espanso o in legno; applicandoli direttamente sugli strati di vetroresina con "plastica termofusa" o stuccone a base di poliestere

2.1 INSERIMENTO ELEMENTI DI RINFORZO IN STAMPO DIVISO IN PORZIONI

Inserire e fissare nelle zone di giunzione delle diverse porzioni dello stampo (flange) piastre metalliche di rinforzo; applicandoli direttamente sugli strati di vetroresina con "plastica termofusa" o stuccone a base di poliestere

3 - RIMOZIONE DELLO STAMPO DAL MANICHINO

Grado di complessità 2

3.2 ESTRAZIONE STAMPO DI GROSSE DIMENSIONI

Effettuare una prima rotazione della costruzione per porre lo stampo perfettamente in piano e ben fissato sul pavimento, e procedere al sollevamento del manichino tramite l'utilizzo di gru o carroponti

Grado di complessità 1

3.1 RIMOZIONE STAMPO

Rimuovere lo stampo, o le parti che lo compongono, dal manichino su cui è stato costruito

ADA.10.07.04 - COSTRUZIONE DELLO STAMPO IN VETRORESINA

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Tipologie di imbarcazioni e loro manichini
- Tipologie di stampei
- Disegno progettuale
- Elementi dello stampo
- Tipologie di resine e caratteristiche
- Teli di fibra di vetro (grammatura e caratteristiche)
- Elementi di irrigidimento (materiale espanso/legno)
- Rulli di spugna
- Rulli frangibolle
- Troncatrici
- Mole e smerigliatrici
- Trapani
- Avvitatori
- Strumenti per la stuccatura
- Tipologia di stucco e caratteristiche
- Vernici e resine
- Cere distaccanti
- Strumenti per la verniciatura a mano (pennelli, rulli, pantografi...)
- Strumenti per la verniciatura a spruzzo (pistole a spruzzo airless...)
- Strumenti per le operazioni di levigatura (carta vetrata, carteggiatrici elettriche)
- Strumenti per il taglio del tessuto - fibra di vetro (forbici e trincetti)
- Utensili manuali per la posatura dello stucco (spatole)
- Levigatrici orbitali, seghetti "lesto"
- Mole a disco per il taglio
- Mezzi di sollevamento presenti nel cantiere (muletti, gru semoventi e carri ponte)

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche ed operatività di costruzione dello stampo in vetroresina

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Stampo in vetroresina costruito

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. L'insieme delle tipologie di imbarcazioni

ADA.10.07.04 - COSTRUZIONE DELLO STAMPO IN VETRORESINA

2. L'insieme delle tipologie di stampi
3. L'insieme delle tecniche e dei metodi per la realizzazione di stampi in vetroresina
4. Un set di manichini

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: per almeno una tipologia di imbarcazione ed un manichino dato, impostazione della realizzazione di almeno due tipologie di stampi in vetroresina, con esecuzione di fasi di produzione
2. Colloquio tecnico relativo alla modalità e fasi di realizzazione di stampi in vetroresina diversi da quanto oggetto di prova prestazionale

ADA.10.07.04 - COSTRUZIONE DELLO STAMPO IN VETRORESINA

ADA.10.07.04 - COSTRUZIONE DELLO STAMPO IN VETRORESINA

FONTI

Repertorio qualificazioni Regione Friuli- Venezia Giulia

Costruzione imbarcazioni in vetroresina http://www.sup.usl12.toscana.it/modellicontenuti/mlav_fasi_lav.pdf

Scienze e tecnologie applicate/Settore marittimo/Modulo: uno /Unità: quattro/Scafi in vetro resina Ciclo

tecnologico di costruzione <https://digilander.libero.it/ldmf7/m1u4.pdf>

<https://www.nautica.it/manutenzione-restauro-barche/costruire-barca/>

<http://www.perizienautiche.it/wp-content/uploads/2011/06/Varato-il-nuovissimo-Dehler-60.pdf>