

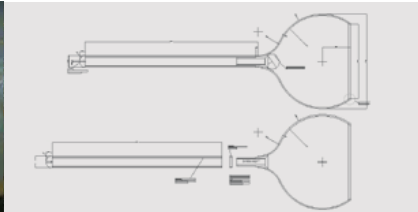
# Fabricación & acabados

## UNA FORMA DIFERENTE DE CREAR

El proceso, según las ilustraciones, muestra como DuPont™ Corian® puede ser transformado desde las planchas al montaje de un innovador sistema de altavoz. Se puede observar claramente que crear con DuPont™ Corian® es tanto un ejercicio de artesanía como de innovación.



Molde macho y hembra de contrachapado



Montaje / plano de construcción de la concha



Partes termoformadas



Preparación de juntas para su ajuste



Aplicación del adhesivo DuPont™ Corian® en juntas



Unión de 2 segmentos para conseguir un cuarto



Un cuarto de la pieza completado y listo para lijar



Acabado del cuarto de pieza



Montaje de 2 cuartos de pieza, la mitad de la concha



Desbastado final de la concha



Lijado final



Ajuste de las dos mitades



Detalle de la concha acústica con indicación del altavoz



Ajuste final de la concha



Concha acústica completada





## TÉCNICAS BÁSICAS DE FABRICACIÓN

DuPont™ Corian® es un material que combina la durabilidad de la piedra con la ductilidad de la madera. Es imposible relacionar en este libro todas las técnicas de fabricación, pero en los siguientes apartados se describen las más importantes.

### CORTE

DuPont™ Corian® es más duro que la madera. Para cortar una plancha y conseguir las piezas deseadas, sierras y fresadoras deben ser lo bastante potentes para trabajar el material.

Para cortes rectos se recomienda una sierra circular con dientes de carburo o diamante, para los curvados, una fresa manual o de control numérico (CNC) en función del número de piezas idénticas a cortar. Las esquinas interiores redondeadas son fresadas para prevenir grietas. Las fresas han de ser de carburo o tungsteno.



### UNIONES

Todos los bordes de las piezas para su unión deben ser rectos, cuadrados y limpiados a fondo usando etanol sobre un paño blanco y limpio antes de aplicar el adhesivo. Dos componentes del adhesivo para juntas DuPont™ Corian® en apropiada combinación de color se utilizarán para obtener inapreciables juntas, una de las principales características de DuPont™ Corian®.

### LIJADO

Las superficies son lijadas con una lijadora orbital siguiendo movimientos "Norte-Sur" y "Este-Oeste" haciendo pequeños movimientos circulares. El lijado se realiza en varios pasos y con grados de aspereza cada vez menores.

El acabado puede ser variado de mate a brillante, dependiendo del efecto que el diseñador desee. DuPont sugiere un acabado semi mate, porque es fácil de conseguir y mantener. Los acabados brillantes tienden a apagarse con el tiempo especialmente en áreas de uso intenso.



## AVANZADAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN

### TERMOFORMADO

DuPont™ Corian® puede ser termoformado utilizando moldes de metal o contra chapado a temperaturas aproximadas de 160°C. DuPont™ Corian® puede ser moldeado hasta un radio interior de 25 mm con dos dimensiones de termoformado, dependiendo del grosor y color de la plancha. El constante enfriamiento en el molde prevendrá tensiones residuales y proporcionará mejores resultados. La termoformación varía en función de la saturación y carga de partículas de la plancha.

