

**Figura 16. Confeção dos moldes macho-fêmea.**



**Fonte: Elaborado pelo autor**

Tendo-se realizado o acabamento com lixa, os moldes macho-fêmea encontraram-se finalizados, como pode ser visto nas Figuras 17 e 18.

**Figura 17. Moldes com abertura de 90° finalizados.**



**Fonte: Elaborado pelo autor**

**Figura 18. Moldes com abertura de 180° finalizados.**



**Fonte: Elaborado pelo autor.**

#### **4.2.4. Sistema De Aquecimento**

Após a confecção das partes macho-fêmea dos moldes, foi desenvolvido o sistema de aquecimento elétrico, essencial para a curvatura das lâminas e para acelerar o tempo de cura do adesivo e, consequentemente, de prensagem.

Considerando-se as informações apresentadas por Stevens e Turner [16], e os modelos de moldes aquecidos de Lourenço e Pereira [8] e Ramos e Pereira [11], apresentados em Pereira e Bruno [10], foi desenvolvido um sistema de aquecimento com fitas flexíveis e removíveis, para permitir o desmonte das diversas partes que compõem os moldes de forma mais fácil. Para sua confecção foram utilizadas fitas adesivas de teflon e fios de resistência elétrica para 110 V (Figura 19). Escolheu-se a fita de teflon devido às suas características de condutividade térmica e, ao mesmo tempo, de isolamento elétrico.

**Figura 19. Resistência elétrica e fita adesiva de teflon.**



**Fonte: Elaborado pelo autor.**

#### **4.2.5. Laminação**

Finalizado o processamento dos colmos de bambu, iniciou-se a laminação das ripas, tendo sido possível obter as espessuras finais desejadas para as lâminas e o esquadrejamento de suas faces. Considerando-se a indicação de Reubens [12], para o uso de lâminas com menos de 5 mm para a fabricação de laminado colado curvo, o processo foi realizado com o objetivo de obter lâminas com espessuras de 5 mm, 4 mm, 3 mm, 2 mm e 1 mm. A operação se deu em plaina duas faces própria para bambu (Figura 20), conforme as seguintes etapas: ajuste das laterais já paralelas das ripas; desengrosso; e ajuste final da espessura das ripas.