



República Federativa do Brasil
Ministério do Desenvolvimento, Indústria
e do Comércio Exterior
Instituto Nacional da Propriedade Industrial

(21) PI 0718743-2 A2



(22) Data de Depósito: 12/12/2007
(43) Data da Publicação: 03/12/2013
(RPI 2239)

(51) Int.Cl.:
B29D 99/00
B29K 101/10
B29K 101/12

(54) Título: "PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM
FAVO DE MEL E FAVO DE MEL FABRICADO POR
MEIO DE PROCESSO"

(57) Resumo:

(30) Prioridade Unionista: 15/12/2006 US 11/639,550

(73) Titular(es): E.I DU PONT DE MOURS AND COMPANY

(72) Inventor(es): GARY LEE HENDREN, Mikhail R. LEVIT,
SBHOSTOSH KHAN

(74) Procurador(es): Artur Francisco Schaal

(86) Pedido Internacional: PCT US2007025414 de
12/12/2007

(87) Publicação Internacional: WO 2008/076284de
26/06/2008

“PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL E FAVO DE MEL FABRICADO POR MEIO DE PROCESSO”

CAMPO DA INVENÇÃO

A presente invenção refere-se a métodos de fabricação de favo
5 de mel e favo de mel fabricado por meio deles, de tal maneira que a face do
favo de mel possua pelo menos dois pontos que estão localizados em
diferentes planos tangenciais. Em uma realização preferida, a presente
invenção refere-se a métodos de fabricação de favo de mel útil em ambientes
de alta temperatura que possui um formato curvo e favo de mel produzido por
10 meio deles.

ANTECEDENTES DA INVENÇÃO

A Patente Norte-Americana nº 5.096.526 descreve um processo
de formação de uma estrutura moldada com um laminado termoplástico com
alta temperatura de fusão e um núcleo de favo de mel e, particularmente, um
15 processo de união de um laminado termoplástico a um núcleo de favo de mel e
modelagem subsequente da estrutura sobre uma ferramenta de moldagem. O
processo envolve o aquecimento do laminado até mais de 315 °C para união
das folhas de cobertura de laminado termoplástico ao núcleo de favo de mel
sem adesivos e, em seguida, modelagem das folhas de cobertura com o núcleo
20 de favo de mel.

As Patentes Norte-Americanas nº 5.137.768, 6.544.622 e
5.789.059 descrevem favos de mel elaborados com folhas fabricadas com
materiais de para-aramida com alto módulo. Estes favos de mel são altamente
valorizados devido à sua alta rigidez, alta relação entre resistência e peso e
25 resistência à temperatura. O alto módulo dos materiais de para-aramida pode
criar um favo de mel muito rígido, o que é desejável em muitos casos, mas
pode criar problemas ao tentar moldar esses favos de mel em formatos curvos.
Quando o favo de mel for moldado sobre ou em uma forma que possui uma

área de curvatura, uma face do favo de mel é colocada em tensão e a outra em compressão. O lado em compressão geralmente sofre mais danos e esses danos são geralmente uma recurva de paredes celulares; ou seja, um colapso ou união de paredes celulares na célula. Caso uma grande quantidade das células possua paredes celulares recurvadas, o favo de mel possui um sério defeito estrutural.

O que é necessário, portanto, é um favo de mel que contenha materiais com alto módulo que também seja capaz de suportar modelagem sem danificar permanentemente uma quantidade excessiva de células de favo de mel.

DESCRIÇÃO RESUMIDA DA INVENÇÃO

A presente invenção refere-se a um processo de fabricação de um favo de mel e um favo de mel fabricado por meio dele, em que o favo de mel compreende células que possuem extremidades que formam uma face do favo de mel, em que a face é definida por uma série de pontos, em que pelo menos dois dos pontos estão localizados em planos tangenciais diferentes, que compreende as etapas de:

a. formação de um favo de mel que contém células expandidas a partir de uma série de folhas, em que as folhas contêm uma série de nós paralelos em uma série de planos paralelos e as folhas compreendem material termoplástico possuem um ponto de fusão de 120 °C a 350 °C e fibra de alto módulo que possui um módulo de 600 gramas por denier (550 gramas por dtex) ou mais;

b. impregnação do favo de mel com uma resina termorretrátil;

c. cura ou cura parcial da resina termorretrátil para formar um favo de mel curado ou parcialmente curado;

d. pressão do favo de mel curado ou parcialmente curado em uma direção perpendicular a um plano de linhas de adesivo paralelas para

fratura de pelo menos uma parte da resina termorretrátil;

e. puxão do favo de mel prensado em uma direção perpendicular a um plano de linhas de adesivo paralelas para formar um favo de mel que possui pontos de fratura;

5 f. dobra, moldagem ou formação do favo de mel que possui pontos de fratura em um molde ou sobre uma forma;

g. aquecimento do favo de mel para permitir o fluxo de material termoplástico para os pontos de fratura; e

10 h. resfriamento do favo de mel para reter substancialmente a forma do molde ou forma.

BREVE DESCRIÇÃO DAS FIGURAS

As Figuras 1a e 1b são representações de vistas de um favo de mel moldado hexagonal.

15 A Figura 2 é uma representação de uma outra vista de um favo de mel moldado de células hexagonais.

As Figuras 3a, 3b e 3c são uma representação de um processo simples de formação de um favo de mel curvo.

20 As Figuras 4a, 4b, 4c e 4d ilustram células hexagonais não danificadas e células hexagonais danificadas que possuem paredes de células re-entrantes.

As Figuras 5a, 5b, 5c e 5d ilustram células quadradas não danificadas e células quadradas danificadas que possuem paredes de células re-entrantes.

25 A Figura 6 é uma ilustração de um artigo moldado na forma de um painel elaborado com favo de mel e uma ou mais folhas de face.

A Figura 7 é uma vista de uma etapa de processo para aplicação de adesivo na fabricação de favo de mel.

A Figura 8 é uma vista de uma etapa de processo para empilhar

folhas de papel que contém fibra na fabricação de favo de mel.

A Figura 9 é uma vista de uma etapa de processo para prensar a quente uma pilha de folhas de papel na fabricação de favo de mel.

A Figura 10 é uma vista de uma etapa de processo para expandir
5 uma pilha de folhas de papel na fabricação de favo de mel.

As Figuras 11a e 11b são vistas de exemplos de etapas de processo para modelagem de favo de mel.

A Figura 12 é uma vista de uma etapa de processo de compressão de favo de mel para fraturar ao menos parcialmente a resina
10 termorretrátil.

DESCRIÇÃO DETALHADA DA INVENÇÃO

O favo de mel compreende células que possuem extremidades que formam uma face do favo de mel, em que a face é definida por uma série de pontos e possui uma área de curvatura em que pelo menos dois dos pontos
15 estão localizados em planos tangenciais diferentes. A Figura 1a é uma ilustração de um favo de mel. A Figura 1b é uma vista ortogonal do favo de mel exibido na Figura 1a e a Figura 2 é uma vista tridimensional do favo de mel. É exibido um favo de mel 1 que possui células hexagonais 2. Cada célula é formada por uma série de paredes celulares 3 e as extremidades externas das
20 paredes celulares 4 formam as faces 5 do favo de mel. Na verdade, as extremidades externas das paredes celulares formam uma série de pontos 6 que repousam em diferentes planos tangenciais sobre a face do favo de mel. São exibidas as células hexagonais; outras disposições geométricas, entretanto, são possíveis, em que células retangulares são a outra disposição
25 possível mais comum.

O favo de mel contém uma série de pontos sobre a face do favo de mel localizada em diferentes planos tangenciais, o que indica que a face do favo de mel possui uma curvatura ou é dobrada de alguma forma. Em algumas

realizações preferidas, a face do favo de mel é curvada em uma forma parabólica, forma de hipérbole ou alguma combinação de formas curvas. Em outras realizações preferidas, a face do favo de mel é curvada de forma hemisférica ou em forma de tigela. Em algumas realizações, o favo de mel pode possuir uma combinação de área sem curvatura e área com curvatura. Nessas realizações, a área de curvatura pode ser diferenciada da área sem curvatura por meio de inspeção. A área de curvatura possuirá uma face que, em pelo menos uma dimensão de superfície, contém uma série de pontos em planos tangenciais diferentes; a área sem curvatura possuirá uma face que contém uma série de pontos, todos em um plano. Em algumas realizações, a área com curvatura possui um raio de curvatura medido a partir do centro da espessura do favo de mel de dez vezes a espessura do favo de mel ou menos. Em algumas realizações, a área de curvatura possui um raio de curvatura medido a partir do centro da espessura do favo de mel que é de sete a duas vezes a espessura do favo de mel.

A formação do favo de mel curvo normalmente requer dobra, moldagem ou formação do favo de mel sobre uma forma ou em um molde que possui uma área de curvatura ou entre seções macho e fêmea de um molde que possui uma área de curvatura. Para ilustração, a Figura 3 exhibe favo de mel 10 que possui uma primeira face 11 e uma segunda face 12 que são formadas sobre uma forma curva 14 que possui uma superfície convexa; alternativamente, ela exhibe o favo de mel 10 sendo moldado em um molde curvo 15 que possui uma superfície côncava. A primeira face 11 encontra-se em contato com a forma e, à medida que o favo de mel é deformado a partir de um plano reto até uma estrutura curva sobre a forma convexa, esta face é colocada em compressão. A face oposta 12, de forma similar, é colocada sob tensão. Alternativamente, a face 11 encontra-se em contato com o molde côncavo e, à medida que o favo de mel é deformado a partir de um plano reto

até uma estrutura curva, esta face é colocada em tensão e a face 12, é colocada em compressão.

O ato de colocação de uma face do favo de mel em compressão pode colocar em colapso paredes celulares na face do favo de mel. A Figura 4 ilustra uma célula hexagonal não danificada 20 que contém seis paredes celulares 21. Devido à compressão, a célula hexagonal pode entrar em colapso; a célula hexagonal danificada 22 é exibida com paredes em colapso ou recurvas 23. O ângulo em que as paredes em colapso formam a célula é denominado ângulo de re-entrância. A célula hexagonal 24 ilustra adicionalmente, utilizando uma linha sólida 25, a posição original das paredes celulares e ilustra, utilizando uma linha tracejada 27, uma representação de um ângulo de re-entrância de 180 graus. A linha pontilhada 28 representa um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus. O colapso de uma parede celular pode não ser tão distinto quanto representado na Figura 4. A parede celular pode ser invertida de maneira a formar uma curva na célula, conforme exibido pela célula hexagonal 22. Neste caso, o ângulo de re-entrância é calculado com base em tangentes às paredes recurvas. A Figura 4 exibe a célula de favo de mel 30 que possui uma parede celular recurva 31 com tangentes 32 e 33 desenhadas de forma a demonstrar como é medido o ângulo de re-entrância 34. Na figura exibida, o ângulo de re-entrância é de mais de 180 graus. A partir das ilustrações, pode-se apreciar facilmente que qualquer colapso substancial de duas paredes celulares adjacentes para o centro da célula resultará geralmente em um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus.

A Figura 5 ilustra uma célula quadrada não danificada 40 que contém quatro paredes celulares 41. Devido à compressão, a célula quadrada pode entrar em colapso; a célula quadrada danificada 42 é exibida com paredes em colapso ou recurvas 43. A célula quadrada 44 ilustra adicionalmente, utilizando uma linha sólida 45, a posição original das paredes

celulares e ilustra, utilizando uma linha tracejada 47, uma representação de um ângulo de re-entrância de 180 graus. Para uma célula quadrada, a linha tracejada 47 pode ser desenhada através da parede celular 41 em qualquer ponto. A linha pontilhada 48 representa um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus. O colapso de uma parede celular pode não ser tão distinto quanto representado na Figura 5. A parede celular pode inverter-se de tal maneira que forme uma curva na célula conforme exibido pela célula hexagonal 42. Neste caso, o ângulo de re-entrância é calculado com base em tangentes das paredes recurvas. A Figura 5 exibe uma célula de favo de mel 50 que possui uma parede celular recurvada 51 com tangentes 52 e 53 desenhadas para exibir como é medido o ângulo de re-entrância 54. Na figura exibida, o ângulo de re-entrância é de mais de 180 graus. A partir das ilustrações, pode-se apreciar facilmente que qualquer colapso substancial de duas paredes celulares adjacentes para o centro da célula geralmente resultará em um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus. O número de células que possuem um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus pode ser determinado por meio de inspeção ou, no caso de células excessivamente pequenas, outros métodos óticos.

O favo de mel pode ser moldado em uma forma curva ou dobrada sem colapso substancial das células que são colocadas em compressão na área de curvatura. De fato, após a formação, menos de 25% das células do favo de mel na área de curvatura possuem um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus. Em uma realização preferida, menos de 15% das células de favo de mel na área de curvatura possuem um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus. Considera-se que a combinação de uma fibra de alto módulo e uma parte suficiente de material termoplástico nas paredes celulares fornece uma estrutura mais flexível que pode deformar sem colapso substancial das células, fornecendo ao mesmo tempo uma estrutura de favo de mel final que possui alta

rigidez e estabilidade sob altas temperaturas.

As paredes celulares do favo de mel são preferencialmente formadas a partir de um papel que compreende uma fibra de alto módulo e um material termoplástico. Da forma empregada no presente, o termo “papel” é empregado no seu significado normal e pode ser preparado utilizando equipamento e processos convencionais de fabricação de papel.

O papel utilizado na presente invenção pode ser formado em equipamento de qualquer escala a partir de telas de laboratório para maquinaria de fabricação de papel de tamanho comercial, tal como máquinas de papel Fourdrinier ou de fio inclinado. Um processo típico envolve a fabricação de uma dispersão de material fibroso de alto módulo tal como floco e/ou polpa e um material aglutinante em um líquido aquoso, drenagem do líquido da dispersão para gerar uma composição úmida e secagem da composição de papel úmido. A dispersão pode ser elaborada por meio de dispersão das fibras e, em seguida, adição do material aglutinante ou dispersão do material aglutinante e adição das fibras em seguida. A dispersão pode também ser elaborada por meio de combinação de uma dispersão de fibras com uma dispersão do material aglutinante. Caso o material aglutinante seja uma fibra, a fibra aglutinante pode ser adicionada à dispersão por meio da elaboração, em primeiro lugar, de uma mistura com fibras de alto módulo, ou a fibra aglutinante pode ser adicionada separadamente à dispersão. A concentração de fibras na dispersão pode variar de 0,01 a 1,0% em peso com base no peso total da dispersão. A concentração de um material aglutinante na dispersão pode ser de até 50% em peso com base no peso total de sólidos.

Em um processo típico, o líquido aquoso da dispersão geralmente é água, mas pode incluir diversos outros materiais tais como materiais de ajuste de pH, auxiliares de formação, tensoativos, desespumantes e similares. O líquido aquoso normalmente é drenado da dispersão conduzindo-se a

dispersão sobre uma peneira ou outro suporte perfurado que retém os sólidos dispersos e passagem em seguida do líquido para gerar uma composição de papel úmido. A composição úmida, uma vez formada sobre o suporte, normalmente é desidratada adicionalmente a vácuo e/ou sob outras forças de pressão e adicionalmente seca por meio de evaporação do líquido remanescente.

Em uma realização preferida, material fibroso de alto módulo e um aglutinante termoplástico, tal como uma mistura de fibras curtas ou fibras curtas e partículas aglutinantes, podem ser juntos transformados em calda para formar uma mistura que é convertida em papel sobre uma peneira de fios ou correia. Faz-se referência às Patentes e Pedidos de Patente Norte-Americanos nº 3.756.908 de Gross; 4.698.267 e 4.729.921 de Tokarsky; 5.026.456 de Hesler et al; 5.223.094 de Kirayoglu et al; 5.314.742 de Kirayoglu et al; 6.458.244 e 6.551.456 de Wang et al; e 6.929.848 e 2003-0082974 de Samuels et al, para processos ilustrativos de formação de papéis a partir de diversos tipos de material fibroso e aglutinantes.

Após a formação do papel, ele é preferencialmente calandrado a quente, em que a alta temperatura e pressão dos rolos aumentam a resistência de união do papel. Esta etapa aumenta a densidade e a resistência do papel. Geralmente, uma ou mais camadas do papel são calandradas no espaço entre rolos metálicos, de metal e composto ou compostos. Alternativamente, uma ou mais camadas do papel podem ser comprimidas em uma prensa de placa sob pressão, temperatura e tempo que são ideais para uma composição específica e aplicação final. A calandragem de papel desta forma também reduz a porosidade do papel. A espessura do papel utilizado na presente invenção depende do uso final ou das propriedades desejadas do favo de mel e, em algumas realizações, é tipicamente de 1 a 5 mils de espessura. Em algumas realizações, o peso base do papel é de 0,5 a 6 onças por jarda quadrada. Além

disso, o tratamento a quente do papel, tal como tratamento por calor radiante, como uma etapa independente antes, depois ou no lugar da calandragem ou compressão, pode ser conduzido caso a resistência ou alguma outra modificação de propriedade seja desejada sem a densificação ou além dela.

5 O favo de mel compreende fibras de alto módulo que possuem um módulo de tensão ou de Young de 600 gramas por denier (550 gramas por dtex) ou mais. Alto módulo da fibra fornece a rigidez necessária da estrutura final de favo de mel e painel correspondente. Na realização preferida, o módulo de Young da fibra é de 900 gramas por denier (820 gramas por dtex) ou mais.

10 Na realização preferida, a tenacidade da fibra é de pelo menos 21 gramas por denier (19 gramas por dtex) e o seu alongamento é de pelo menos 2%, de forma a melhor sobreviver ao processamento de modelagem e fornecer nível mais alto de propriedades mecânicas à estrutura final.

Em uma realização preferida, a fibra de alto módulo é fibra

15 resistente ao calor. Por “fibra resistente ao calor”, indica-se que a fibra retém preferencialmente 90% do seu peso de fibra quando aquecida em ar a 500 °C sob velocidade de 20 °C por minuto. Essa fibra normalmente é resistente a chamas, o que indica que a fibra ou um tecido fabricado a partir da fibra possui um Índice de Limitação de Oxigênio (LOI) tal que a fibra ou tecido não

20 suportará uma chama no ar, em que a faixa de LOI preferida é de cerca de 26 e superior.

As fibras de alto módulo podem apresentar-se na forma de flocos ou polpa, ou uma de suas misturas. Por “floco”, indica-se fibras que possuem um comprimento de 2 a 25 milímetros, preferencialmente de 3 a 7 milímetros, e

25 um diâmetro de 3 a 20 micrômetros, preferencialmente de 5 a 14 micrômetros. Caso o comprimento do floco seja de menos de três milímetros, o seu impacto sobre a resistência do papel não é suficientemente alto e, caso seja de mais de 25 milímetros, é quase impossível formar uma teia uniforme por meio de um

método de deposição úmida. Caso o diâmetro do floco seja de menos de cinco micrômetros, pode ser difícil produzi-lo com uniformidade e capacidade de reprodução suficientes e, caso seja de mais de vinte micrômetros, é virtualmente impossível formar papel uniforme com peso base baixo a médio.

- 5 Os flocos geralmente são elaborados por meio de corte de filamentos fiados contínuos em pedaços com comprimento específico.

O termo "polpa", da forma utilizada no presente, indica partículas de material que possuem uma haste e fibrilas que se estendem de forma geral a partir dela, em que a haste geralmente possui forma de coluna e cerca de
10 dez a cinquenta micrômetros de diâmetro e as fibrilas são membros finos similares a pêlos geralmente fixados à haste, medindo apenas uma fração de micrômetro ou alguns micrômetros de diâmetro e cerca de dez a cem micrômetros de comprimento.

Em algumas realizações, as fibras de alto módulo úteis na
15 presente invenção incluem fibras fabricadas com para-aramida, polibenzazol, polímero de polipiridazol ou suas misturas. Em algumas realizações, as fibras de alto módulo úteis na presente invenção incluem fibra de carbono. Em uma realização preferida, a fibra de alto módulo é fabricada com polímero de aramida, especialmente polímero de para-aramida. Em uma realização
20 especialmente preferida, a fibra de alto módulo é póli(parafenileno tereftalamida).

Da forma empregada no presente, o termo aramida indica uma poliamida em que pelo menos 85% das ligações amida (-CONH-) são ligadas diretamente a dois anéis aromáticos. "Para-aramida" indica que os dois anéis
25 ou radicais possuem orientação para entre si ao longo da cadeia molecular. Podem ser utilizados aditivos com a aramida. De fato, descobriu-se que até 10% em peso de outro material polimérico podem ser misturados com a aramida ou que podem ser utilizados copolímeros que contêm até 10% de

outra diamina substituída pela diamina da aramida ou até 10% de outro cloreto diácido substituído pelo cloreto diácido da aramida. Em algumas realizações, a para-aramida preferida é póli(parafenileno tereftalamida). Métodos de fabricação de fibras de para-aramida úteis na presente invenção são
5 geralmente descritos, por exemplo, nas Patentes Norte-Americanas nº 3.869.430, 3.869.429 e 3.767.756. Essas fibras orgânicas de poliamida aromática e várias formas dessas fibras são disponíveis por meio da E. I. Du Pont de Nemours and Company, Wilmington, Delaware, com a marca comercial fibras Kevlar®, e por meio da Teijin, Ltd., com a marca comercial
10 Twaron®.

Fibras de polibenzazol disponíveis comercialmente úteis na presente invenção incluem fibra Zylon® PBO-AS (póli(p-fenileno-2,6-benzobisoxazol)), fibra Zylon® PBO-HM (póli(p-fenileno-2,6-benzobisoxazol), disponível por meio da Toyobo, Japão. Fibras de carbono disponíveis
15 comercialmente úteis na presente invenção incluem fibras Tenax®, disponíveis por meio da Toho Tenax America, Inc.

O favo de mel contém de cinco a cinquenta partes em peso de material termoplástico que possui um ponto de fusão de 120 °C a 350 °C. Em algumas realizações preferidas, o material termoplástico está presente em uma
20 quantidade que é de 20 a 40 partes em peso. Termoplástico é compreendido como possuindo a sua definição de polímero tradicional; ou seja, esses materiais fluem na forma de um líquido viscoso quando aquecidos e solidificam-se quando resfriados, fazendo-o de forma reversível por diversas vezes mediante aquecimentos e resfriamentos subsequentes.

25 Em algumas outras realizações preferidas, o ponto de fusão do termoplástico é de 180 °C a 300 °C. Em algumas outras realizações preferidas, o ponto de fusão do termoplástico é de 220 °C a 250 °C. Embora possam ser fabricados papéis com material termoplástico que possui um ponto de fusão de

menos de 120 °C, esse papel pode ser susceptível a fluxo de fusão indesejável, adesão e outros problemas após a fabricação do papel. Durante a fabricação de favos de mel, por exemplo, após a aplicação de adesivo de linha de nó ao papel, geralmente aplica-se calor para remover o solvente do adesivo. Em uma
5 outra etapa, as folhas de papel são prensadas juntas para adesão das folhas nas linhas de nó. Durante qualquer dessas etapas, caso o papel contenha um material termoplástico com baixo ponto de fusão, esse material pode fluir e aderir de forma indesejável as folhas de papel a equipamento de fabricação e/ou outras folhas. Preferencialmente, portanto, os materiais termoplásticos
10 utilizados nos papéis podem fundir-se ou fluir durante a formação e calandragem do papel, mas não se fundem nem fluem de forma apreciável durante a fabricação do favo de mel. Materiais termoplásticos que possuem um ponto de fusão de mais de 350 °C são indesejados, pois eles necessitam de temperaturas tão altas para amolecimento que outros componentes no papel
15 podem começar a degradar-se durante a fabricação do papel. Nessas realizações em que está presente mais de um tipo de material termoplástico, pelo menos 30% do material termoplástico deverão possuir ponto de fusão de não mais de 350 °C.

Em algumas realizações, a temperatura de transição em vidro
20 (T_g) do termoplástico é de cerca de 100 °C a 250 °C. Termoplásticos que possuem T_g de menos de 100 °C podem, em alguns casos, prejudicar a expansão eficiente das células de favo de mel durante a fabricação; termoplásticos que possuem T_g de mais de 250 °C podem, em alguns casos, afetar a moldagem final do favo de mel.

25 O material termoplástico útil na presente invenção pode apresentar-se na forma de fibras, fibras bicomponentes, flocos de polímero, partículas de polímero, fibrilas, polpa ou suas misturas. Fibras aglutinantes são tipicamente fabricadas com um material termoplástico que flui sob uma

temperatura que é mais baixa (ou seja, possui um ponto de amolecimento mais baixo) que o ponto de amolecimento de qualquer das outras fibras na mistura de fibras. Fibras bicomponentes de núcleo e cobertura são preferidas como fibras aglutinantes, especialmente fibras aglutinantes bicomponentes que
5 contêm um núcleo de homopolímero de poliéster e uma cobertura de copoliéster que é um material aglutinante, tal como comumente disponível por meio da Unitika Co., Japão (tal como vendida sob a marca comercial MELTY®). Tipos úteis de fibras aglutinantes podem incluir as fabricadas com polipropileno, polímeros ou copolímeros de poliéster, em que as fibras contêm
10 apenas aquele polímero ou copolímero, ou na forma de uma fibra bicomponente em configuração lado a lado ou de cobertura e núcleo. Em algumas realizações, um aglutinante em pó preferido é um aglutinante termoplástico em pó tal como pó adesivo de copoliéster Griltex EMS 6E.

O termo “fibrilas”, da forma utilizada no presente, indica um
15 produto de polímero muito finalmente dividido com partículas pequenas, em forma de filme e essencialmente bidimensionais que possuem um comprimento e largura da ordem de 100 a 1000 micrômetros e uma espessura apenas da ordem de 0,1 a 1 micrômetro. As fibrilas são tipicamente fabricadas por meio de colocação em fluxo de uma solução de polímero em um banho de
20 coagulação de líquido que é imiscível com o solvente da solução. O fluxo de solução de polímero é submetido a forças de corte vigorosas e turbulência à medida que o polímero é coagulado.

Em algumas realizações, os materiais termoplásticos preferidos utilizados no papel são polímeros de tereftalato de polietileno (PET) e/ou
25 naftalato de polietileno (PEN). Estes polímeros podem incluir uma série de comonômeros, que incluem dietileno glicol, ciclo-hexanodimetanol, póli(etileno glicol), ácido glutárico, ácido azelaico, ácido sebácico, ácido isoftálico e similares. Além desses comonômeros, podem ser utilizados agentes

ramificadores tais como ácido trimésico, ácido piromelítico, trimetilolpropano, trimetiloletano e pentaeritritol. O PET pode ser obtido por meio de métodos de polimerização conhecidos a partir de ácido tereftálico ou seus ésteres alquila inferiores (tais como tereftalato de dimetila) e etileno glicol ou suas misturas ou combinações. PEN pode ser obtido por meio de métodos conhecidos de polimerização a partir de ácido 2,6-naftaleno dicarboxílico e etileno glicol. Uma fibra de PEN útil é vendida com o nome comercial Teonex® pela Teijin, Ltd.

Em outras realizações, os materiais termoplásticos preferidos utilizados são poliésteres cristalinos líquidos. Por “poliéster cristalino líquido” (LCP) no presente, indica-se um polímero de poliéster que seja anisotrópico quando testado utilizando o teste TOT ou qualquer de suas variações razoáveis, conforme descrito na Patente Norte-Americana nº 4.118.372, que é incluída no presente como referência. Uma forma de LCP preferida é “toda aromática”, ou seja, todos os grupos da cadeia principal de polímero são aromáticos (exceto pelos grupos de ligação, tais como grupos éster), mas grupos laterais que não são aromáticos podem estar presentes. Preferencialmente, o ponto de fusão do LCP é de até cerca de 350 °C. No caso de uma fibra bicomponente com núcleo e cobertura, na qual o polímero de cobertura é o aglutinante ou componente com baixa fusão, esse polímero de cobertura deverá possuir um ponto de fusão menor ou igual a cerca de 350 °C, enquanto o componente de núcleo pode ser um polímero que possui um ponto de fusão mais alto. Os pontos de fusão são medidos por meio do Método ASTM D3418. Os pontos de fusão são tomados como sendo o endoterma de fusão máximo e são medidos sobre o segundo calor em uma velocidade de aquecimento de 10 °C/min. Caso mais de um ponto de fusão esteja presente, o ponto de fusão do polímero é considerado o mais alto dos pontos de fusão. Um LCP preferido para a presente invenção inclui graus correspondentes de Zenite® disponíveis por meio da E. I. Du Pont de Nemours and Company e

Vectra® LCP disponível por meio da Ticona Co.

Outros materiais, particularmente os frequentemente encontrados ou fabricados para uso em composições termoplásticas, podem também estar presentes no material termoplástico. Esses materiais deverão preferencialmente ser quimicamente inertes e razoavelmente estáveis termicamente sob o ambiente de operação do favo de mel. Esses materiais podem incluir, por exemplo, um ou mais dentre cargas, agentes de reforço, pigmentos e agentes nucleantes. Outros polímeros podem também estar presentes, de maneira a formar misturas de polímeros. Em algumas realizações, outros polímeros estão presentes e prefere-se que eles representem menos de 25% em peso da composição. Em uma outra realização preferida, outros polímeros não estão presentes no material termoplástico, exceto por uma pequena quantidade total (menos de 5% em peso) de polímeros tais como os que funcionam como lubrificantes e auxiliares de processamento.

O favo de mel é útil como componente estrutural em muitos artigos, incluindo cestos de armazenagem superiores e carenagens entre asa e corpo em aviões comerciais. Devido às propriedades estruturais de baixo peso do favo de mel, um uso preferido encontra-se em estruturas aerodinâmicas, em que pesos mais baixos permitem economia de combustível ou a potência necessária para impulsionar um objeto através do ar.

Uma ou mais folhas podem ser fixadas à face do favo de mel para formar um painel. As folhas fornecem integridade ao painel final na sua resistência à compressão, dobra e outras tensões. Além disso, as folhas podem vedar as células do favo de mel para evitar material das células ou as folhas podem ajudar a reter material nas células. A Figura 6 exhibe o favo de mel 60 que possui uma folha 61 fixada a uma face utilizando um adesivo. Uma segunda folha 62 é fixada à face oposta do favo de mel e o favo de mel com as

duas faces opostas fixadas forma um painel. Podem ser fixadas camadas adicionais de material 63 a qualquer dos lados do painel, conforme o desejado. Em algumas realizações preferidas, as folhas aplicadas aos dois lados do favo de mel contêm duas camadas de material. Em algumas realizações preferidas, a folha compreende um material tecido ou um tecido unidirecional pregueado. Em algumas realizações, o tecido unidirecional pregueado é uma prega 0/90. Se desejado, a folha pode possuir uma superfície decorativa, tal como gravação ou outro tratamento para formar uma superfície externa que seja agradável para os olhos. Tecidos que contêm fibra de vidro, fibra de carbono e/ou outras fibras com alta resistência e alto módulo são úteis como material de folha.

A presente invenção refere-se a um processo de fabricação de favos de mel que compreendem células que possuem extremidades que formam uma face do favo de mel, em que a face é definida por uma série de pontos e possui uma área de curvatura, em que pelo menos dois dos pontos estão localizados em diferentes planos tangenciais, que compreende as etapas de:

- a. formação de um favo de mel que contém células expandidas a partir de uma série de folhas, em que as folhas contêm uma série de linhas de adesivo paralelas em uma série de planos paralelos e as folhas que compreendem material termoplástico possuem um ponto de fusão de 120 °C a 350 °C e fibra de alto módulo que possui um módulo de 600 gramas por denier (550 gramas por dtex) ou mais;
- b. impregnação do favo de mel com uma resina termorretrátil;
- c. cura ou cura parcial da resina termorretrátil para formar um favo de mel curado ou parcialmente curado;
- d. pressão do favo de mel curado ou parcialmente curado em uma direção perpendicular a um plano de linhas de adesivo paralelas para

fratura de pelo menos uma parte da resina termorretrátil;

e. puxão do favo de mel prensado em uma direção perpendicular a um plano de linhas de adesivo paralelas para formar um favo de mel que possui pontos de fratura;

5 f. dobra, moldagem ou formação do favo de mel que possui pontos de fratura em um molde ou sobre uma forma;

g. aquecimento do favo de mel para permitir o fluxo de material termoplástico para os pontos de fratura; e

10 h. resfriamento do favo de mel para reter substancialmente a forma da área de curvatura do molde ou forma.

As Figuras 7 a 9 ilustram uma realização da etapa de união de uma série de folhas ao longo de linhas paralelas que são espaçadas entre si. Para células hexagonais típicas, a distância entre a extremidade traseira de uma linha de nó aplicada e a extremidade frontal da linha de nó aplicada
15 seguinte em qualquer folha é igual a três vezes um comprimento de parede celular. Na Figura 7, o adesivo 112 é aplicado ao longo de uma série de linhas em uma certa largura e uma inclinação para uma correia do papel que contém fibra com alto módulo 101 por meio de qualquer método de aplicação ou método de impressão. O adesivo pode ser uma resina selecionada a partir de
20 resinas epóxi, resinas fenólicas, resinas acrílicas, resinas de póli-imida e outras resinas, mas prefere-se o uso de uma resina termorretrátil. Na figura, um papel que contém fibra com alto módulo similar a correia 101 de uma bobina 113 é alimentado para o espaço de pelo menos um conjunto de rolos que compreende um rolo de aplicação 114 e um rolo de pressão 115. Através das
25 ranhuras fornecidas no rolo de aplicação 114, o adesivo 112 contido em um tanque de adesivo 116 é aplicado ou revestido ao longo de uma série de linhas a uma superfície do papel 101 e seco em seguida.

Na Figura 8, o papel que contém fibra com alto módulo similar a

correia 101 é cortado em um intervalo previamente determinado em uma série de folhas 111. As folhas cortadas são empilhadas umas sobre a outras, de tal forma que cada uma das folha sejam alternada para a outra por meio lance ou metade do intervalo do adesivo aplicado 112. Para um exemplo típico, quatrocentas folhas cortadas podem ser empilhadas verticalmente, conforme exibido por uma seta 117, para formar um bloco, em uma relação de posição tal que cada uma das folhas é alternada em metade do intervalo das linhas do adesivo revestido. As folhas possuem uma série de linhas de adesivo paralelas em uma série de planos paralelos.

Na Figura 9, todas as folhas de papel que contêm fibras com alto módulo empilhadas 111 são unidas entre si por meio de pressão e calor. Em uma realização preferida, diversas folhas de papel que contêm fibras com alto módulo empilhadas são prensadas a quente em seguida no ponto de amolecimento do adesivo 112. Permite-se então que o adesivo endureça para unir as folhas entre si.

As Figuras 10a e 10b ilustram a etapa de puxão das folhas unidas entre si em direções perpendiculares ao plano das folhas para formar um favo de mel que contém células. Esta pode também ser denominada etapa de expansão. As folhas de papel que contêm fibras com alto módulo empilhadas e unidas 111 são expandidas na direção contrária à direção de empilhamento por uma tensão ou força de tensão aplicada na direção exibida pelas setas 117. Cada uma das folhas 111 é expandida ou estendida dessa forma entre si, de forma que as folhas sejam dobradas ao longo das extremidades das partes unidas e as partes não unidas sejam estendidas na direção contrária à direção de empilhamento, para separar as folhas entre si. Consequentemente, são formadas células de favo de mel compostas de um conjunto plano de células de coluna ocas 119 separadas por paredes celulares 118 elaboradas com folhas 111 que foram unidas entre si ao longo de uma série de linhas de nós

adesivos 1215 e foram expandidas.

Após a expansão das células, o favo de mel é impregnado com uma resina termorretrátil. Tipicamente, isso é realizado mergulhando-se o favo de mel expandido em um banho de resina termorretrátil, mas poderão ser empregados outros meios tais como pulverização para revestir e impregnar totalmente o favo de mel expandido. Em algumas realizações, as resinas termorretráteis úteis como impregnantes incluem resinas epóxi, resinas fenólicas, resinas acrílicas, resinas de póli-imidas e suas misturas.

Após a impregnação total do favo de mel com resina termorretrátil, a resina é curada ou parcialmente curada (conhecida de outra forma como “estágio B”) por meio de aquecimento do favo de mel saturado para retícula da resina termorretrátil. Geralmente, essa temperatura encontra-se na faixa de 150 °C a 180 °C. A cura da resina termorretrátil fornece rigidez ao favo de mel.

Se desejado, o favo de mel curado ou parcialmente curado (“estágio B”) pode ser cortado em fatias para obter diversas seções finas ou fatias de favo de mel a partir de um bloco grande de favo de mel. O favo de mel é fatiado perpendicularmente ao plano das extremidades celulares, de forma que a natureza celular do favo de mel seja preservada.

Após a cura ou cura parcial da resina termorretrátil no favo de mel impregnado, o favo de mel é prensado intencionalmente em seguida em uma direção perpendicular a um plano de linhas de adesivo paralelas para fraturar pelo menos uma parte da resina termorretrátil para colocar em colapso pelo menos uma parte das células. Conforme exibido na Figura 12, o favo de mel expandido 170 é prensado na direção das setas 171 para comprimir as células, geralmente contra uma superfície 173 para fraturar total ou parcialmente pelo menos uma parte da resina termorretrátil que foi curada na estrutura. Em muitas realizações, esta pressão é realizada sustentando-se ou restringindo-se

lateralmente ao mesmo tempo as faces do favo de mel com superfícies 174 para evitar o movimento lateral do favo de mel e atingir tensão dirigida uniformemente sobre o núcleo. Após atingir-se o grau de fratura, o favo de mel é puxado em seguida na direção das setas 172; ou seja, em uma direção perpendicular a um plano de linhas de adesivo paralelas, para expandir novamente o favo de mel e formar um favo de mel que possui pontos de fratura.

O favo de mel é dobrado em seguida, formado ou moldado em um molde ou sobre uma forma que possui uma área de curvatura e aplica-se aquecimento ao favo de mel para permitir o fluxo do material termoplástico para os pontos de fratura. Conforme ilustrado na Figura 11a, o favo de mel 120 é disposto sobre uma forma de moldagem 121 que possui a forma do artigo desejado. O favo de mel é pressionado em seguida sobre a forma por qualquer meio disponível para que o favo de mel assuma a superfície dobrada ou curva 125 da forma e é aquecido em seguida. Em algumas realizações, conforme exibido na Figura 11b, a forma será uma ferramenta de modelagem 131 que possui metades macho 132 e fêmea 133 que são prensadas juntas para moldar e formar o favo de mel curvo 125 entre elas; adaptando o favo de mel à forma desejada representada pela ferramenta de modelagem. O aquecimento pode ser realizado por qualquer meio disponível de fornecimento de uma fonte de aquecimento, tal como aquecimento por radiação, fornos aquecidos a ar forçado, fornos dielétricos e similares; em algumas realizações preferidas, entretanto, prefere-se aquecimento por radiação. A ferramenta de moldagem ou forma pode ter sua temperatura controlada, fornecendo-se aquecimento ou resfriamento adicional ao favo de mel.

O aquecimento é conduzido sob temperatura e por um tempo suficientes para amolecer o material termoplástico nas paredes celulares, de forma a fluir uma parte; geralmente, a temperatura será maior ou igual ao ponto

de fusão do material termoplástico e o tempo necessário será ditado pela massa de material presente. Em algumas realizações, a temperatura de aquecimento preferida é de ± 10 °C da temperatura de fusão do termoplástico. Se desejado, a fonte de calor e o molde ou forma podem ser combinados de forma que o favo de mel possa ser aquecido e formado sem manipulação interveniente do favo de mel aquecido. Se desejado, as fatias podem ser mergulhadas em água antes do aquecimento e moldagem ou formação. Em alguns sistemas de resina, isso plastificará algumas resinas, tais como algumas resinas fenólicas, para modelagem ainda melhor.

O favo de mel aquecido e moldado é resfriado em seguida abaixo da temperatura de amolecimento do termoplástico para definir e reter a forma da área de curvatura do molde ou forma. Esse resfriamento pode ser realizado por meio de resfriamento passivo, tal como convecção livre; ou de resfriamento ativo, tal como por meio de resfriamento do molde com algum agente de resfriamento tal como ar, água ou outro fluido. Geralmente, o resfriamento será realizado enquanto o favo de mel é retido no molde ou disposto sobre uma forma. Se desejado, o favo de mel pode ser removido do molde ou forma e resfriado separadamente. Caso o favo de mel seja removido do molde sem resfriamento, pode-se necessitar tomar medidas para garantir que o favo de mel retenha uma representação adequada da forma desejada da área de curvatura. Uma vez formado, caso sejam desejadas fatias do favo de mel e o favo de mel ainda não tenha sido cortado em fatias, ele pode ser cortado em fatias nesse ponto de uma forma similar à descrita anteriormente, mantendo-se a natureza celular do favo de mel.

O uso de uma quantidade substancial de material termoplástico nas paredes celulares do favo de mel permite a formação dessas formas curvas ou dobradas sem colapso excessivo das células de favo de mel sobre o lado do favo de mel que é colocado em compressão durante a modelagem. Em

uma realização preferida, após a etapa de resfriamento, menos de cerca de 25% das células de favo de mel na área de curvatura do favo de mel possuem um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus.

MÉTODOS DE TESTE

5 O denier da fibra é medido utilizando ASTM D1907. O módulo da fibra é medido utilizando ASTM D885. A densidade do papel é calculada utilizando a espessura de papel medida por meio de ASTM D374 e o peso base medido de acordo com ASTM D646. A temperatura de transição em vidro (T_g) e a temperatura de ponto de fusão (T_m) são medidas utilizando ASTM
10 D3418.

EXEMPLO

Um papel de aramida e termoplástico composto de fibra de filamentos picados Teijin Twaron® 1080, polpa Teijin Twaron® 1094 e fibra de poliéster termoplástico Toray Teton® é formada sobre equipamento
15 convencional de formação de papel. A composição do papel é de 52% em peso de fibra Twaron 1080, 18% em peso de polpa Twaron 1094 e 30% em peso de fibra Teton®. A fibra Twaron 1080 possui uma densidade linear de filamento nominal de 1,5 denier por filamento (1,7 dtex por filamento) e comprimento de corte de 6 mm. A fibra termoplástica Teton® possui uma densidade linear de
20 filamento nominal de 2 denier por filamento (2,2 dtex por filamento) e comprimento de corte de 6 mm. O papel é previamente aquecido e previamente prensado a 245 °C e, sob pressão de 2 MPa, é calandrado sob 1200 N/cm de pressão linear a 260 °C. Isso produz um papel de aramida e termoplástico com densidade de cerca de 0,75 g/cm³.

25 É formado em seguida um favo de mel com o papel calandrado. Linhas de nós de adesivo são aplicadas à superfície do papel em uma largura de 2 mm e nível de 5 mm. O adesivo é uma solução de sólidos a 50% que compreende 70 partes em peso de uma resina epóxi identificada como Epon

826, vendida pela Shell Chemical Co.; 30 partes em peso de uma resina epóxi modificada por elastômero identificada como Heloxy WC 8006, vendida pela Wilmington Chemical Corp., Wilmington DE, Estados Unidos; 54 partes em peso de um agente de cura de resina de bisfenol A e formaldeído identificado
5 como UCAR BRWE 5400 vendido pela Union Carbide Corp.; 0,6 partes em peso de 2-metilimidazol como um catalisador de cura, em um solvente glicol éter identificado como Dowanol PM vendido pela The Dow Chemical Company; 7 partes em peso de uma resina de poliéter identificada como Eponol 55-B-40 vendida pela Miller-Stephenson Chemical Co.; e 1,5 partes em peso de sílica
10 defumada identificada como Cab-O-Sil vendido pela Cabot Corp. O adesivo é parcialmente curado sobre o papel em um forno a 130 °C por 6,5 minutos.

A folha com as linhas de nós adesivos é cortada em comprimentos de 500 mm. Quarenta folhas são empilhadas uma sobre a outra, de tal forma que cada uma das folhas é espaçada da outra por meio grau ou
15 metade do intervalo das linhas de nós adesivos aplicadas. O grau ocorre alternadamente para um lado ou o outro, de forma que a pilha final seja uniformemente vertical. A quantidade de pilhas empilhadas é prensada a quente em seguida entre as placas ao ponto de amolecimento do adesivo, causando a fusão das linhas de nós adesivos; após a remoção do calor, o
20 adesivo endurece para unir as folhas entre si. Para o adesivo de linha de nó acima, a prensa quente opera a 140 °C por trinta minutos e, em seguida, 177 °C por quarenta minutos sob pressão de 3,5 kg por centímetro quadrado.

As folhas de aramida unidas são expandidas em seguida na direção contrária à direção de empilhamento para formar células que possuem
25 uma seção cruzada eqüilátera. Cada uma das folhas é estendida entre si, de tal forma que as folhas sejam dobradas ao longo das extremidades das linhas de nó unidas e as partes não unidas sejam estendidas na direção da força de tensão para separar as folhas entre si. É utilizado um quadro para expansão e

sustentação do favo de mel no formato expandido.

O favo de mel expandido é colocado em seguida em um banho que contém resina fenólica com base em solvente PLYOPHEN 23900 da Durez Corporation. A resina fenólica é utilizada em uma forma líquida em que a resina
5 é dissolvida em etanol. A resina adere-se à superfície interna das paredes celulares e a cobre, podendo também penetrar nos poros do papel e preenchê-los. Após impregnação com resina, o favo de mel é retirado do banho e seco em uma fornalha de secagem com ar quente em primeiro lugar a 82 °C por quinze minutos e, em seguida, a 121 °C por quinze minutos, depois a 182 °C
10 por sessenta minutos para remover o solvente e curar a resina fenólica. O quadro que sustenta o favo de mel é removido em seguida. A etapa de impregnação no banho de resina e a etapa de secagem na fornalha de secagem são repetidas por cinco vezes, de tal forma que as paredes celulares do favo de mel sejam revestidas por um total de 730 gramas da resina de
15 reforço e com ela impregnadas.

Para formar o favo de mel curvo que possui um raio de dobra de dez vezes a espessura do núcleo, aplica-se uma força na direção oposta de expansão (direção w), de forma que o favo de mel seja amassado. Quando amassado, o favo de mel é mantido entre duas placas de metal para fornecer
20 estabilidade e evitar que se curve. Esta ação racha a resina fenólica nas paredes celulares que não são parte das linhas de nós. O núcleo amassado é muito menos rígido. O núcleo é colocado em um molde metálico com baixa massa térmica com as células centrais em contato direto com a superfície do molde. Uma tela de fios carregados em mola é aplicada sobre o núcleo para
25 manter o núcleo no lugar sobre o molde. O molde e o núcleo são introduzidos em um forno de convecção a ar quente previamente aquecido a 270 °C. Quando o molde atingir 260 °C, ele é mantido no forno por cinco minutos. Durante essa etapa, as rachaduras na resina fenólica serão vedadas pelo fluxo

das resinas fenólicas e termoplásticas para fornecer uma estrutura livre de defeitos. O molde é removido e aplica-se resfriamento a ar forçado por trinta minutos para devolver o núcleo para a temperatura ambiente. O molde é aberto e o núcleo moldado é removido. O núcleo é inspecionado em busca de células

5 que entraram em colapso com ângulos de re-entrância de mais de 180 °C. A contagem total de células que entraram em colapso sobre qualquer face na área de curvatura é de menos de 25% do número total de células na área de curvatura.

REIVINDICAÇÕES

1. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, que compreende células que possuem extremidades que formam uma face do favo de mel, a face é definida por uma série de pontos, pelo menos dois dos pontos localizados em planos tangenciais diferentes, que compreende as etapas de:

a. formação de um favo de mel que contém células expandidas a partir de uma série de folhas que compreendem material termoplástico que possuem um ponto de fusão de 120 °C a 350 °C e fibra de alto módulo que possui um módulo de 600 gramas por denier (550 gramas por dtex) ou mais;

b. impregnação do favo de mel com uma resina termorretrátil;

c. cura ou cura parcial da resina termorretrátil para formar um favo de mel curado ou parcialmente curado;

d. pressão do favo de mel curado ou parcialmente curado em uma direção perpendicular a um plano de linhas de adesivo paralelas para fratura de pelo menos uma parte da resina termorretrátil;

e. puxão do favo de mel prensado em uma direção perpendicular a um plano de linhas de adesivo paralelas para formar um favo de mel que possui pontos de fratura;

f. dobra, moldagem ou formação do favo de mel que possui pontos de fratura em um molde ou sobre uma forma;

g. aquecimento do favo de mel para permitir o fluxo de material termoplástico para os pontos de fratura; e

h. resfriamento do favo de mel para reter substancialmente a forma do molde ou forma.

2. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 1, em que a fibra de alto módulo está presente em

uma quantidade de cerca de 50 a 95 partes em peso e o material termoplástico está presente em uma quantidade de 5 a 50 partes em peso.

3. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 2, em que a fibra de alto módulo está presente em uma quantidade de cerca de 60 a 80 partes em peso.

4. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 2, em que o material termoplástico está presente em uma quantidade de 20 a 40 partes em peso.

5. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 1, em que a fibra de alto módulo compreende polímero de para-aramida.

6. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 5, em que o polímero de para-aramida é póli(parafenileno tereftalamida).

7. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 1, em que a fibra de alto módulo é selecionada a partir do grupo que consiste de fibra de carbono, fibra de polibenzazol, fibra de polipiridazol e suas misturas.

8. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 1, em que o material termoplástico compreende polímero de poliéster.

9. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 8, em que o polímero de poliéster é um polímero cristalino líquido.

10. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 1, em que o material termoplástico é selecionado a partir do grupo que consiste de poliolefina, poliamida, poliéter cetona, poliéter éter cetona, poliamida-imida, poliéter-imida, sulfeto de polifenileno e suas

misturas.

11. PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL, de acordo com a reivindicação 1, em que a pressão da etapa d) é realizada enquanto também sustenta lateralmente ou restringe as faces do favo de mel.

5 12. FAVO DE MEL FABRICADO POR MEIO DE PROCESSO, de acordo com a reivindicação 1, em que, após a etapa de resfriamento, menos de 25% das células do favo de mel possuem um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus.

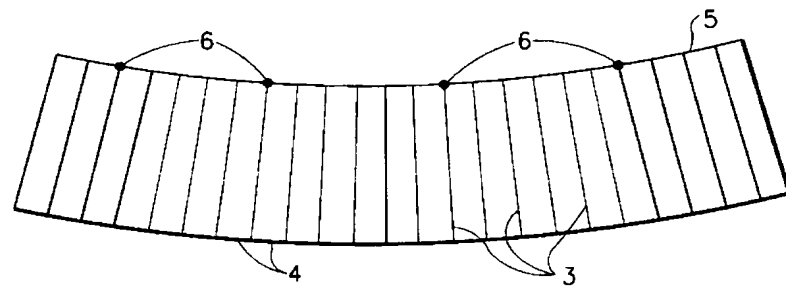
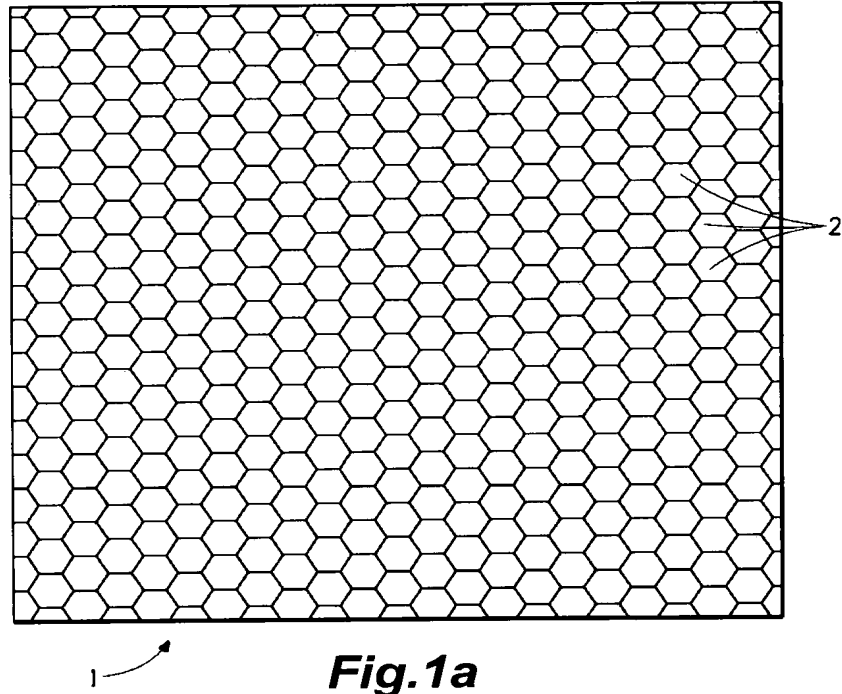


Fig. 1b

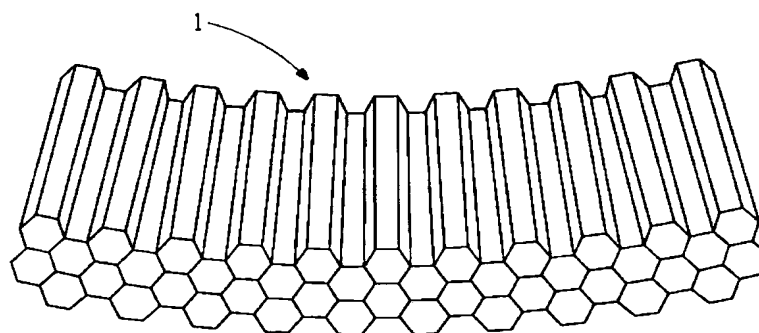


Fig. 2

Fig. 3a

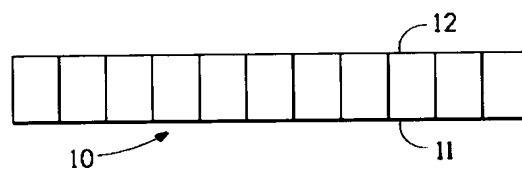


Fig. 3b

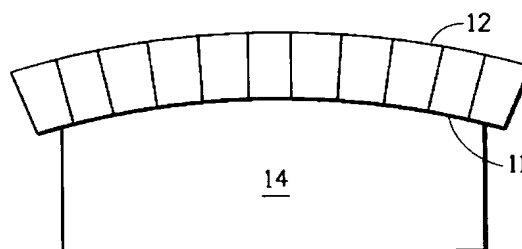
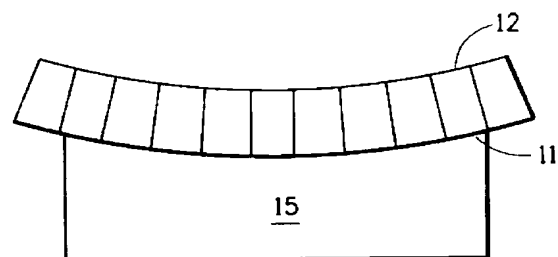


Fig. 3c



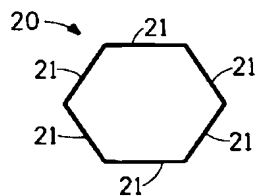


Fig. 4a



Fig. 4b

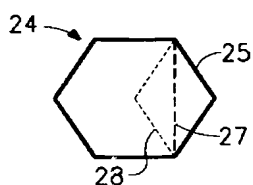


Fig. 4c

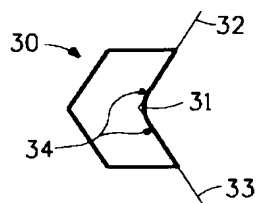


Fig. 4d

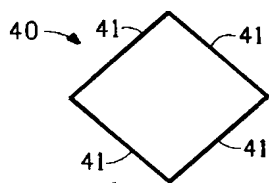


Fig. 5a

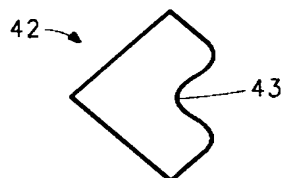


Fig. 5b

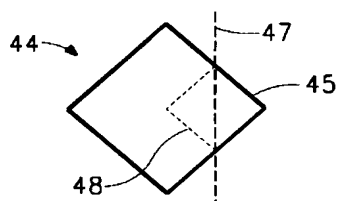


Fig. 5c

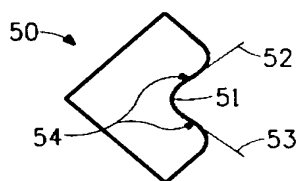


Fig. 5d

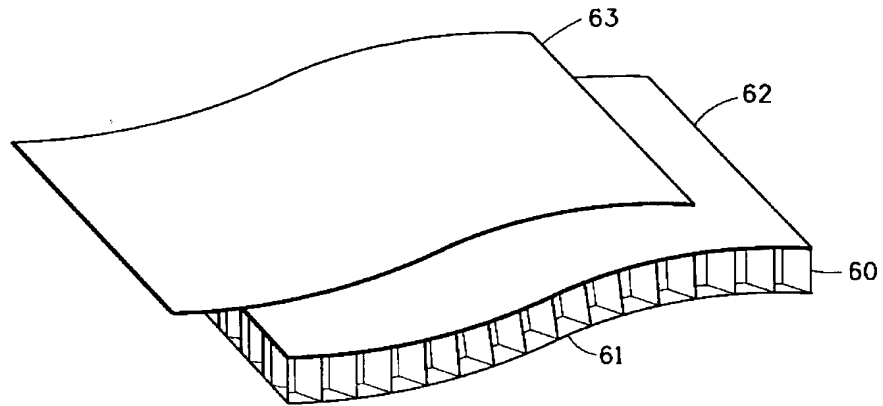


Fig. 6

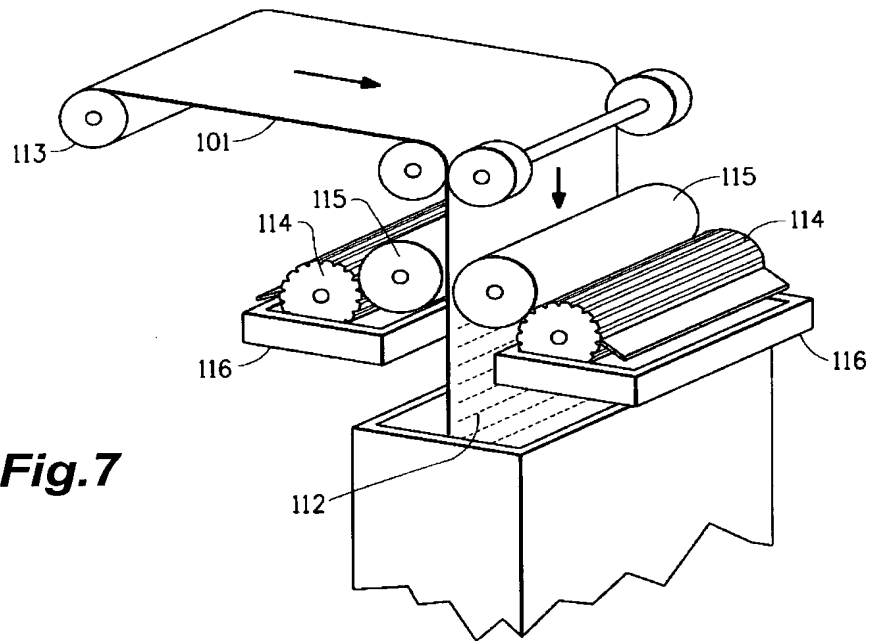


Fig. 7

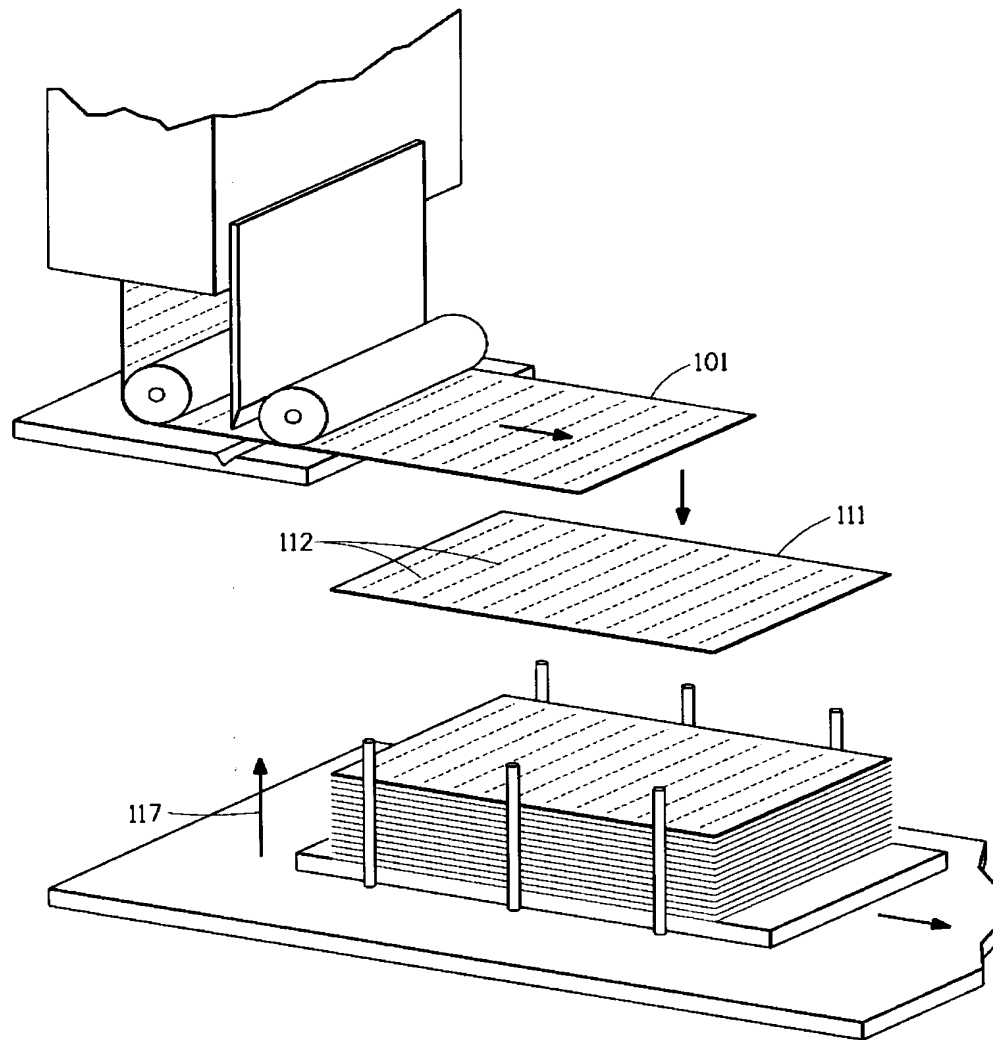
**Fig.8**

Fig.9

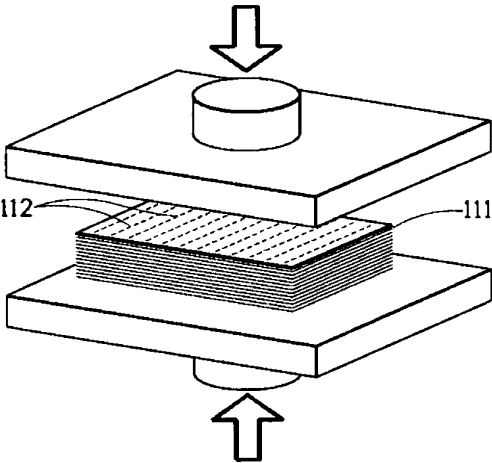


Fig.10a

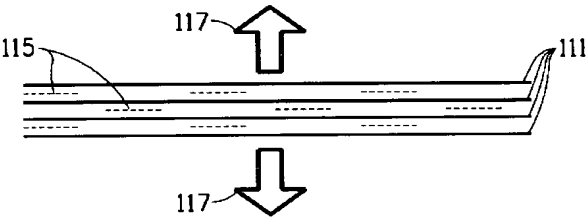
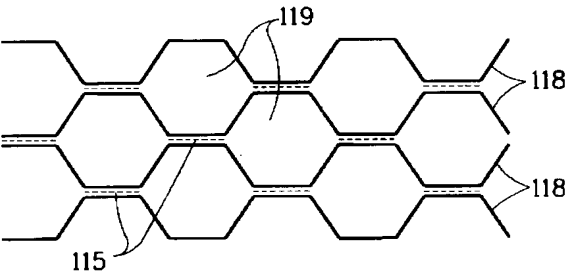


Fig.10b



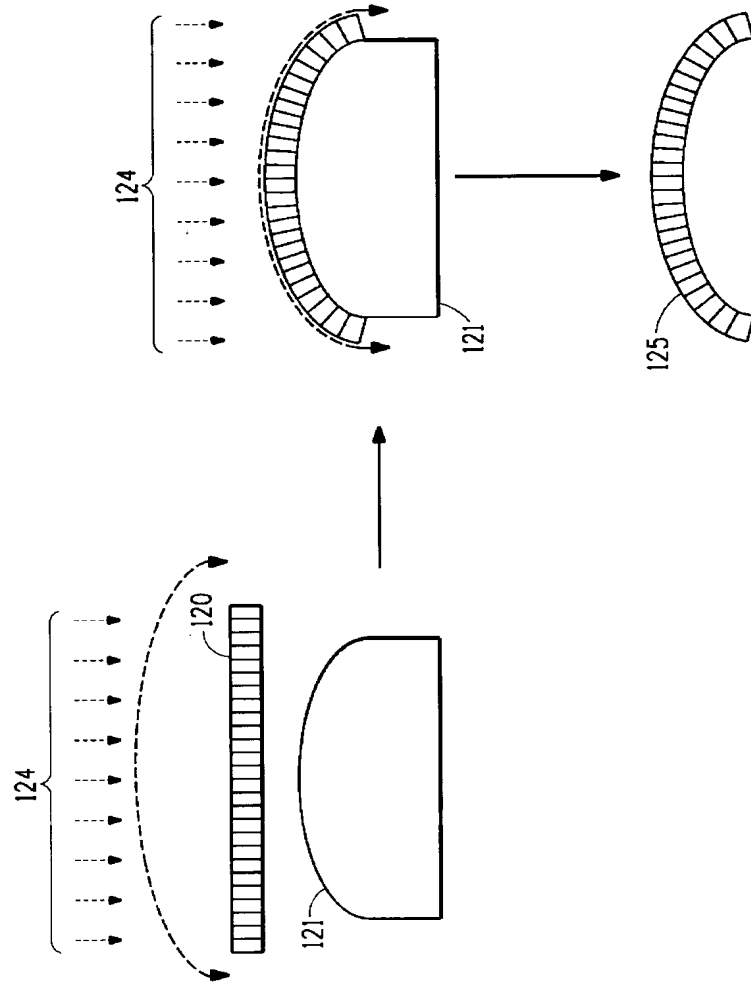


Fig.11a

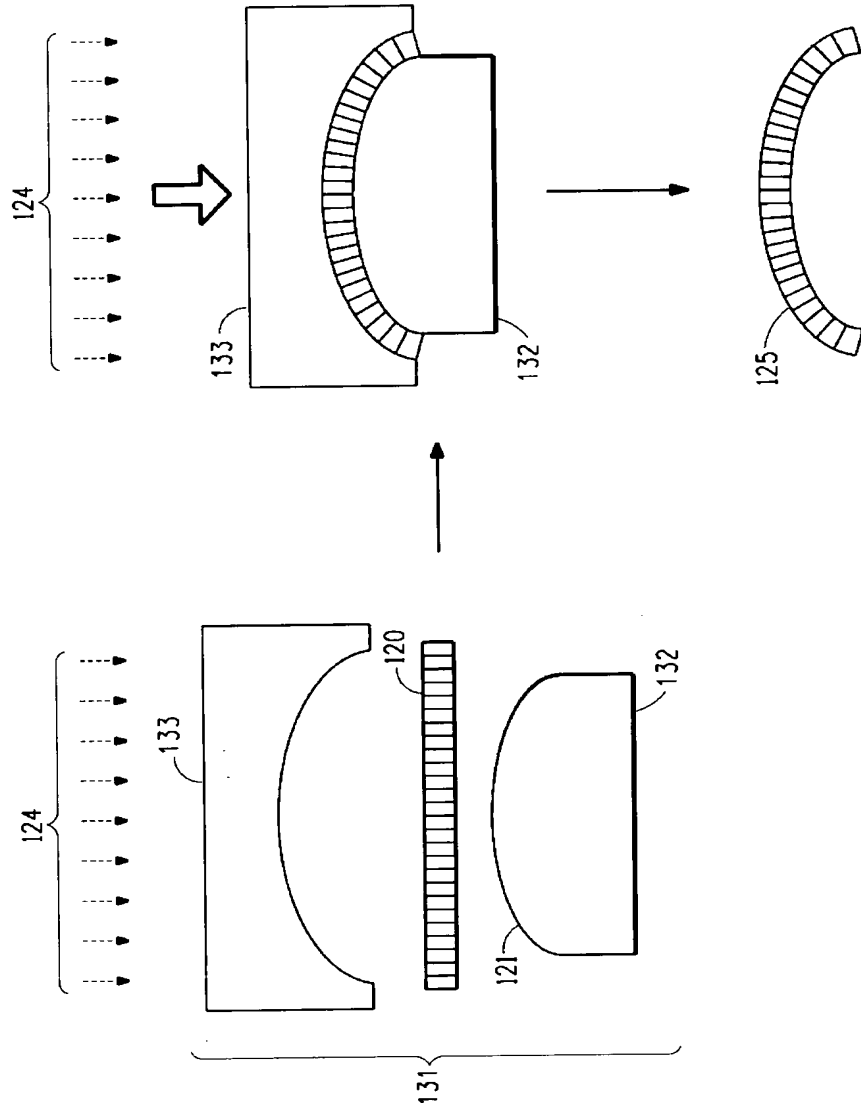
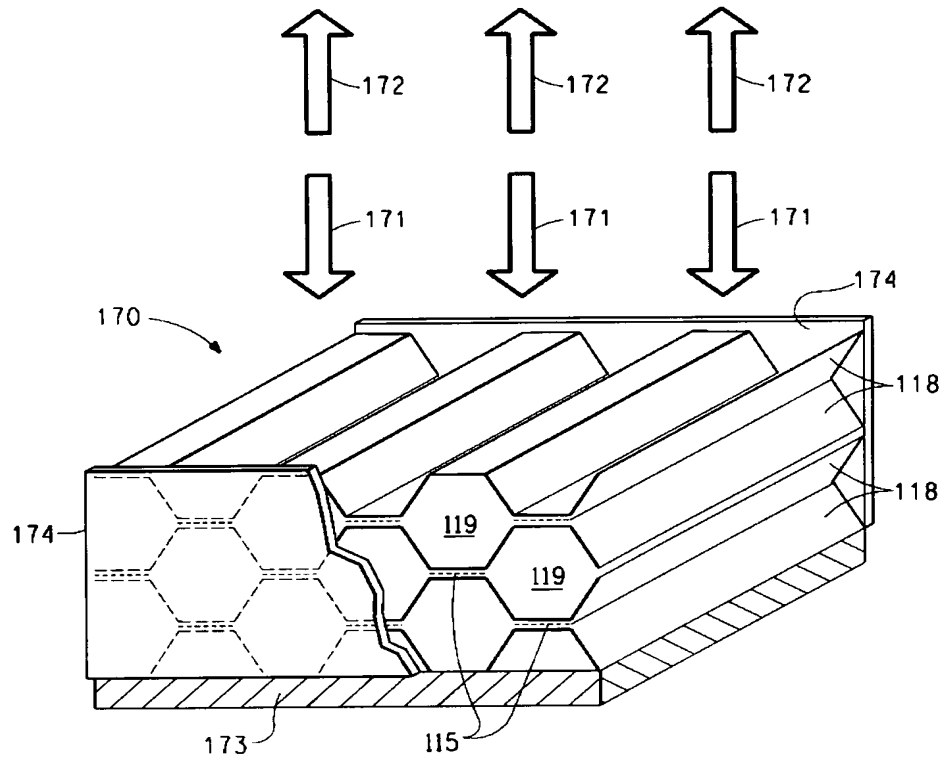


Fig.11b

**Fig.12**

RESUMO**“PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE UM FAVO DE MEL E FAVO DE MEL
FABRICADO POR MEIO DE PROCESSO”**

A presente invenção refere-se a processos de fabricação de um
5 favo de mel que compreende células que possuem extremidades que formam
uma face do favo de mel, em que a face é definida por uma série de pontos,
em que pelo menos dois dos pontos estão localizados em planos tangenciais
diferentes, com as etapas específicas de: a) pressão do favo de mel curado ou
parcialmente curado em uma direção perpendicular a um plano de linhas de
10 adesivo paralelas para fratura de pelo menos uma parte da resina
termorretrátil; b) puxão do favo de mel prensado em uma direção perpendicular
a um plano de linhas de adesivo paralelas para formar um favo de mel que
possui pontos de fratura; c) dobra, moldagem ou formação do favo de mel que
possui pontos de fratura em um molde ou sobre uma forma; d) aquecimento do
15 favo de mel para permitir o fluxo de material termoplástico para os pontos de
fratura; e e) resfriamento do favo de mel para reter substancialmente a forma
do molde ou forma. A presente invenção também se refere a um favo de mel
moldado fabricado por meio deste processo em que menos de 25% das células
de favo de mel possuem um ângulo de re-entrância de mais de 180 graus.