

TALLER DE OBRA

Moldajes Flexibles

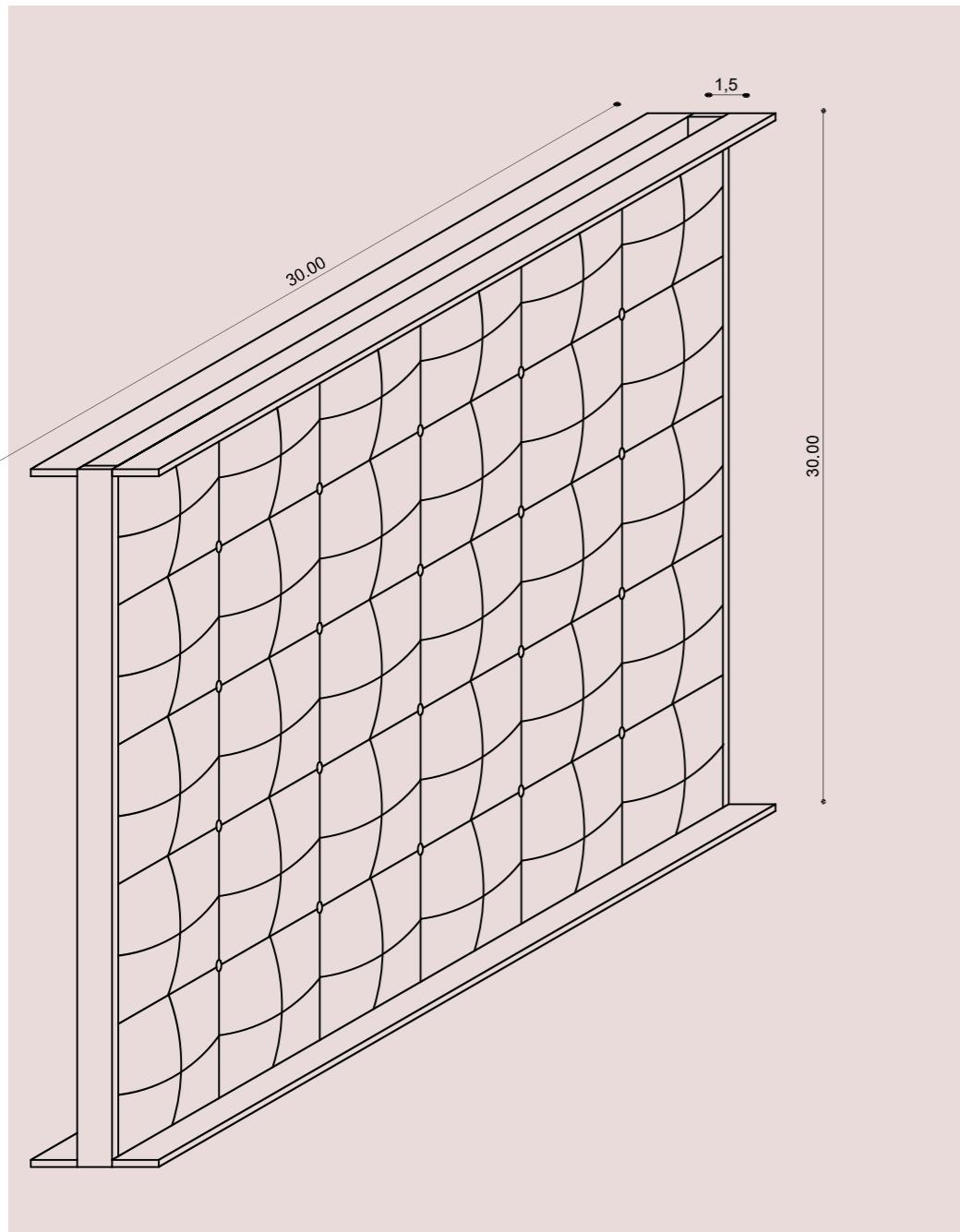


Figura 0
Muro Esperado

MOLDAJE FLEXIBLE

MURO MÉTODO DE KENZO UNNO

ESCALA 1:10

Sebastián Espinoza

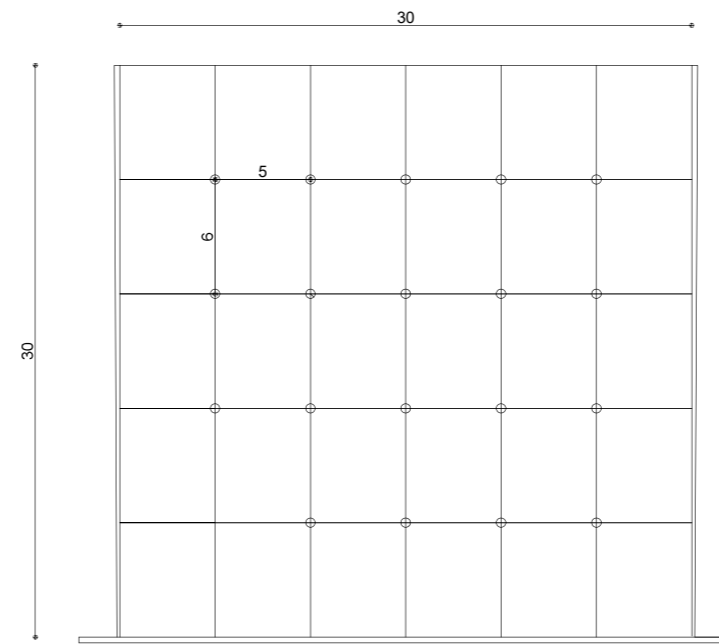


Figura 1
Disposición de los agujeros
Elevación 1: 3

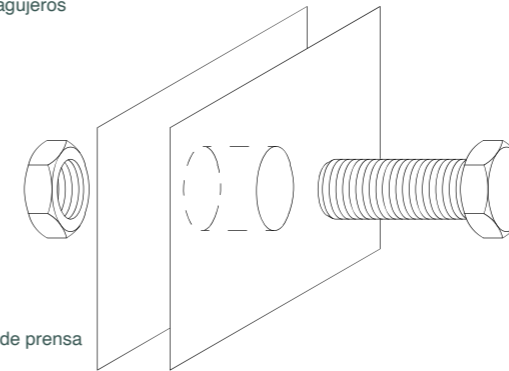


Figura 2
Esquema sistema de prensa

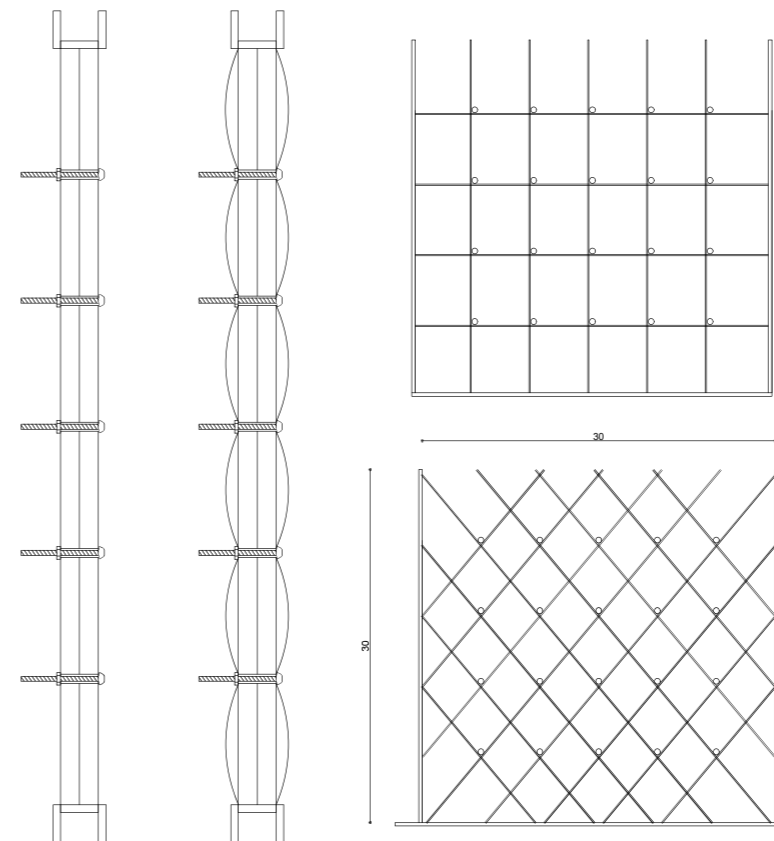


Figura 3
Sección 1: 3
Antes del Yeso

Figura 4
Sección 1: 3
Después del Yeso

Figura 5-6
Opciones de Enfierradura

Propuesta de construcción

El muro de KENZO UNNO que se traba en este modelo es logrado a través de la fabricación de dos matrices paralelas con la tela tensada que las une. Pero para poder lograrla es necesaria una serie de pasos que terminan en un muro con un patrón de huecos.

Se basa en que cada cierto tramo se ubique un aparato que mantenga unida cada tela, para así evitar deformaciones globales del muro y mantenerlas contenidas de modo controlado.

El aparato que se usa se basa en un tubo cuyo largo es el grosor del muro esperado, el cual une una tela con otra del modo, en este caso, en que se muestra en la figura 1.

Para mantener unida las telas, se ubica un agente prensor a través del tubo, en el caso de este modelo se usará como tubo una sección de una bombilla de 1.5 cm de largo y 0.3 cm de diámetro. Además se usará como agente prensor un perno cocina de 1/8 (2mm app.) y su tuerca. (Figura 2-3)

La expansión natural de la tela producto de la presión del yeso deformará la superficie del muro como se muestra en la figura 4. Se estima que en el punto máximo de expansión alcanzara una deformación de 1:10 del largo de la sección. Dicha medida en el modelo sería de 5 mm.

Para la enfierradura del modelo lo natural sería pensar en una cuadrícula perpendicular, la cual se encontraría levemente desfasada para ubicar los círculos. Aun así se propone una cuadrícula de romboides que ayuden a fijar los tubos en su sitio.