



FACULTAD DE INGENIERIA
en acción continua...

Universidad Nacional de Cuyo
Facultad de Ingeniería

CIENCIA DE LOS MATERIALES

Unidad N°1: MATERIALES PARA INGENIERÍA

Año 2023

Dra. Ana María Furlani

| PLANIFICACIÓN DE CÁTEDRA | | Periodo supuesto: | 06 de marzo al 17 de junio de 2023 | | |
|--|------------|---|------------------------------------|---|-------------------|
| Asignatura: Ciencia de los Materiales | | Año: | 2023 | | |
| Carrera: Ingeniería de Petróleo, Industrial y en Mecatrónica | | | | | |
| CLASE | FECHA | TEMA | HORA | ACTIVIDAD PRÁCTICA | DOCENTE |
| 1 | LUN 6-mar | Ciencia e Ingeniería de Materiales. Definición y alcances | 14-16 hs | | Furlani |
| 2 | LUN 6-mar | Clasificación de los materiales - Normas | 16-17 hs | | Del Pópolo |
| 3 | VIE 10-mar | Estructura de los Sólidos cristalinos | 14-16 hs | | Fretes |
| 4 | LUN 13-mar | Concepto de esfuerzo, tensión, resistencia y deformación. Ensayo de tracción. Diagrama de tracción. | 14-16 hs | | Furlani |
| 5 | LUN 13-mar | Ductilidad, Resiliencia, Tenacidad. Fracturas por tracción. Diagramas convencionales y reales. Probetas para tracción | 16-17 hs | | Careglio |
| 6 | LUN 13-mar | Máquina Universal de ensayos - Ensayo de compresión | 17-19 hs | (Grupo 1 de 17 a 18 y Grupo 2 de 18 a 19) | Del Pópolo |
| 7 | VIE 17-mar | Ejercitación de sólidos cristalinos | 14-16 hs | Resolución de Cuestionarios y Problemas | Fretes |
| 8 | LUN 20-mar | Ensayo compresión - Ensayo Dureza | 14-16 hs | | Furlani |
| 9 | LUN 20-mar | Ensayo de Fatiga | 16-17 hs | | Furlani |
| 10 | LUN 20-mar | Máquina Universal de ensayos - Ensayo de compresión | 17-19 hs | (Grupo 3 de 17 a 18 y Grupo 4 de 18 a 19) | Del Pópolo |
| | VIE 24-mar | FERIADO | | | |
| 11 | LUN 27-mar | Ensayo de Fluencia Lenta (Creep) -END | 14-16 hs | | Furlani |
| 12 | LUN 27-mar | Ensayo de Flexión | 16-17 hs | | Careglio |
| 13 | LUN 27-mar | Ensayo de tracción - Límite 0,2 - Ensayo de choque | 17-19 hs | (Grupo 1 de 17 a 18 y Grupo 2 de 18 a 19) | Del Pópolo |
| 14 | VIE 31-mar | Solidificación de Metales. Mecánica de Solidificación. Nucleación homogénea y heterogénea | 14-16 hs | | Furlani |
| 15 | LUN 3-abr | Ejercitación Propiedades Mecánicas | 14-15 hs | | Fretes |
| 16 | LUN 3-abr | Imperfecciones cristalinas. Deformación plástica | 15-17 hs | | Careglio |
| 17 | LUN 3-abr | Ensayo de tracción - Límite 0,2 - Ensayo de choque | 17-19 hs | (Grupo 3 de 17 a 18 y Grupo 4 de 18 a 19) | Del Pópolo |
| | VIE 7-abr | FERIADO | | | |
| 18 | LUN 10-abr | Ejercitación Propiedades Mecánicas | 14-16 hs | | Fretes |
| 19 | LUN 10-abr | Teoría de Aleaciones-Diagrama hierro-carbono-Clasificación de Aceros | 16-17 hs | | Furlani |
| 20 | VIE 14-abr | Teoría de Aleaciones-Diagrama hierro-carbono-Clasificación de Aceros | 14-16 hs | | Furlani |
| 21 | LUN 17-abr | Primer Parcial | 14-16 hs | | |
| 22 | LUN 17-abr | Ensayo de Flexión - Ensayo de Dureza | 17-19 hs | (Grupo 1 de 17 a 18 y Grupo 2 de 18 a 19) | Del Pópolo |
| 23 | VIE 21-abr | Ejercitación Diagramas | 14-16 hs | Resolución de Cuestionarios y Problemas | Fretes |
| 24 | LUN 24-abr | Funciones-Curvas TTT | 14-16 hs | | Furlani |
| 25 | LUN 24-abr | Tratamientos térmicos volumétricos-Video | 16-17 hs | | Furlani |
| 26 | LUN 24-abr | Ensayo de Flexión - Ensayo de Dureza | 17-19 hs | (Grupo 3 de 17 a 18 y Grupo 4 de 18 a 19) | Del Pópolo |
| 27 | VIE 28-abr | Cuestionario Solidificación Metálica e Imperfecciones Cristalinas | 14-16 hs | Resolución de Cuestionarios y Problemas | Fretes |
| | LUN 1-may | FERIADO | | | |
| 28 | VIE 5-may | Templabilidad-Aleaciones No Ferrosas | 14-16 hs | | Careglio |
| 29 | LUN 8-may | Corrosión | 14-15 hs | | Furlani |
| 30 | LUN 8-may | Ejercitación de Tratamientos térmicos y Curvas TTT | 15-17 hs | Resolución de Cuestionarios y Problemas | Fretes |
| 31 | LUN 8-may | Ensayos No Destructivos (UTN) | 10-12 hs | | Martínez |
| 32 | VIE 12-may | Polímeros | 14-16 hs | | Fretes |
| 33 | LUN 15-may | Recuperatorio Primer Parcial | 14-16 hs | | |
| 34 | LUN 15-may | Materiales Cerámicos Estructura | 14-15 hs | | Careglio |
| 35 | LUN 15-may | Cerámicos Propiedades | 15-17 hs | | Careglio |
| 36 | LUN 15-may | Ensayos No Destructivos (UTN) | 10-12 hs | | Martínez |
| 37 | VIE 19-may | Exposiciones de aplicaciones de aceros y fundiciones | 14-16 hs | Exposicion por grupos de alumnos | Tutor: Del Pópolo |
| 38 | LUN 22-may | Segundo Parcial | 14-16 hs | | |
| 39 | LUN 22-may | Ensayos de Metalografía (ITU) | 10-12 hs | | Martínez |
| | VIE 26-may | FERIADO | | | |
| 40 | LUN 29-may | Exposiciones de aplicaciones de aceros y fundiciones | 14-16 hs | Exposicion por grupos de alumnos | Tutor: Del Pópolo |
| 41 | LUN 29-may | Exposiciones de aplicaciones de aleaciones no ferrosas o corrosion | 16-17hs | Exposicion por grupos de alumnos | Tutor: Furlani |
| 42 | LUN 29-may | Ensayos de Metalografía (ITU) | 17-19 hs | | Martínez |
| 43 | VIE 2-jun | Materiales Compuestos | 14-16 hs | | Careglio |
| 44 | LUN 5-jun | Exposiciones de aplicaciones de aleaciones no ferrosas o corrosion | 14-15 hs | Exposicion por grupos de alumnos | Tutor: Furlani |
| 45 | LUN 5-jun | Exposiciones de aplicaciones de polímeros | 15-17 hs | Exposicion por grupos de alumnos | Tutor: Fretes |
| 46 | VIE 9-jun | Exposiciones de aplicaciones de cerámicos | 14-16 hs | Exposicion por grupos de alumnos | Tutor: Careglio |
| 47 | LUN 12-jun | Recuperatorio Segundo Parcial | 14-16 hs | | |
| 48 | LUN 12-jun | Exposiciones de aplicaciones de compuestos | 14-17 hs | Exposicion por grupos de alumnos | Tutor: Careglio |
| 49 | VIE 16-jun | Casos de simulación en materiales | 14-16 hs | | Tutor: Careglio |

Bibliografía básica

| Título | Autor(es) | Editorial | Año de edición | Ejemplares disponibles |
|--|--|------------------|-----------------------|-------------------------------|
| La Ciencia e Ingeniería de los Materiales | ASKELAND, D.R. | Thomson | 1987-2004 | 2-5 |
| Ciencia e Ingeniería de Materiales | ASKELAND, D.R., FULAY P.P., WRIGHT W.J. | CENGAGE Learning | 2011 | 1 |
| Introducción a la Ciencia e Ingeniería de los Materiales | CALLISTER, W.D. Tomos I y II | Reverté S. A. | 1995 | 11-7 |
| Introducción a la Ciencia e Ingeniería de los Materiales | CALLISTER | Limusa | 2009 | 1 |
| Laboratorio de Ensayos Industriales | GONZALEZ ARIAS, A. | Nueva Librería | 2008 | 1 |
| Ensayo de los Materiales | HELFGOT, A. | Kapelusz | 1979 | 19 |
| La Estructura de los Metales | LINDENVALD, N. | Géminis | 1980 | 17 |
| Fundamentos de la Ciencia e Ingeniería de Materiales | SMITH, W.F. | Mc Graw Hill | 1998-1993-2006 | 4-4-3 |
| Apuntes de la materia | CATEDRA CIENCIA DE LOS MATERIALES | Aulaabierta | 2020 | |



**“Ciencia e Ingeniería
de los materiales”**

PLAN DE LA EXPOSICIÓN:

- ✓ Introducción
- ✓ Clasificación de Materiales
- ✓ Selección de Material Óptimo
- ✓ Competencia entre materiales
- ✓ Selección entre sustitutos de un metal

UTILIZACIÓN DE LOS MATERIALES

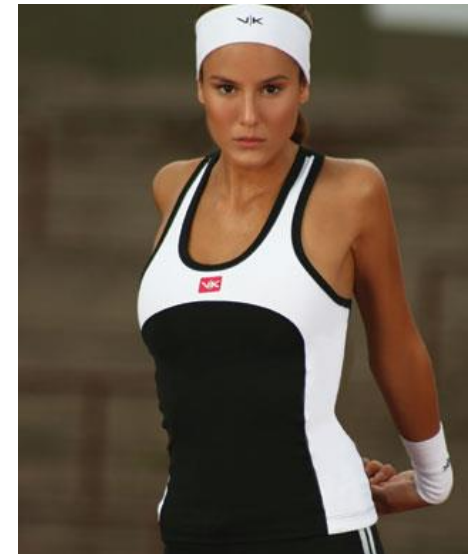
Transportes
(autos, aviones, cohetes
espaciales, trenes,
barcos, bicicletas, autos
de carreras)



Construcción
(casas, edificios,
carreteras, túneles)



Vestuario
(tejidos impermeables,
tejidos de alto desempeño
para prácticas deportivas,
calzados)



UTILIZACIÓN DE LOS MATERIALES



Comunicaciones
(TV, teléfonos, teléfonos celulares, microcomputadores, fibras ópticas, hilos de cobre, CD, Tablet)

Alimentación
(embalajes, tanques de almacenamiento de alimentos, sistemas de procesamiento de alimentos)



PERSPECTIVA HISTORICA

Inicialmente se utilizaron solamente materiales naturales.

Nuevos procesos permitieron modificar las propiedades

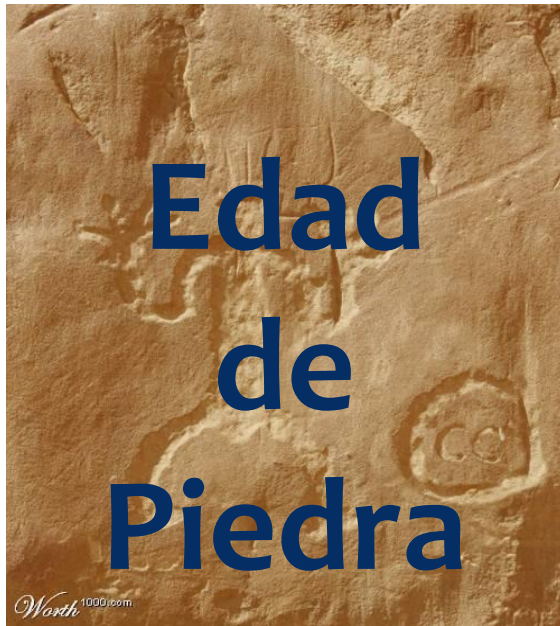
Las etapas de la evolución de la historia de la humanidad se nombraron según los materiales más usados por los hombres en cada época.





Edad de Piedra

La piedra, un elemento que abunda en la superficie terrestre, fue el material más utilizado por el hombre primitivo, quien desarrolló una gran destreza para crear armas punzo-cortantes, tales como cuchillos, arpones, flechas y lanzas, para defenderse de las bestias y a la vez alimentarse de ellas.





Edad de Bronce

Algunas sociedades de Medio Oriente descubrieron que al mezclar mineral de estaño y mineral de cobre, previo al proceso de fundición, el producto resultante presentaba ventajas significativas en relación con todos los metales conocidos hasta entonces.

El nuevo material era más fácil de fundir que el cobre y podía fluir más libremente dentro de los moldes sin producirse burbujas de gas. Se endurecía más rápidamente después de ser vaciado y podía ser endurecido aún más mediante el martilleo. Los atributos del nuevo material, conocido como bronce, lo convirtieron en el metal idóneo para la fabricación de las armas que las sociedades necesitaban para acrecentar su poderío económico y político. Así, el hombre primitivo descubrió este tipo de aleaciones.



Edad de Bronce





Edad del Hierro

El advenimiento del “hierro bueno”, fue inventado en 1140 a. C. en Turquía, el secreto del “hierro bueno”, el cual consistía en calentar el hierro dentro de un horno de carbón, martillar la pieza para compactarla y remover el óxido producido, repitiendo el procedimiento varias veces. Durante el calentamiento en el horno, los átomos de carbono se difundían hacia el interior del hierro, produciendo acero de bajo carbono. En China y en la India, desarrollaron sus propios métodos, entre los cuales se destaca la invención del alto horno. El hierro líquido extraído del mineral era vaciado en moldes, obteniendo hierro fundido, con mayor contenido de carbono que el acero, que se funde a una temperatura menor y puede llegar a poseer una mayor dureza. Esto da lugar a la aplicación de tratamientos térmicos.



Edad del Hierro



Producción de
acero

AVANCES DE LOS MATERIALES

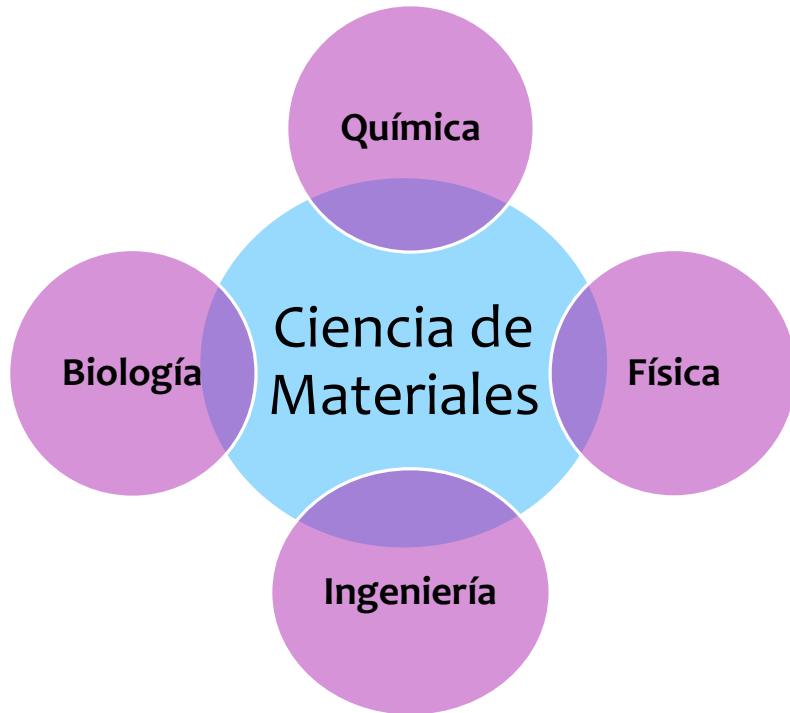
En los últimos sesenta años nuevas tecnologías en energía nuclear, electrónica, vuelos aeroespaciales, han impulsado el desarrollo de la Ciencia y de la Ingeniería de los Materiales.

Se ha observado la expansión de las computadoras personales (PC), de los láseres, la aparición de los iPhones y Tablets.

Por otro lado, el creciente reemplazo de fibras naturales, como la lana o el algodón, por otras sintéticas permite fabricar tejidos impermeables que permitan transpirar y conservar una temperatura constante (tecnología Dry-Fit).

CIENCIA DE LOS MATERIALES

Convergencia de disciplinas en relación con el diseño y la producción de nuevos materiales.

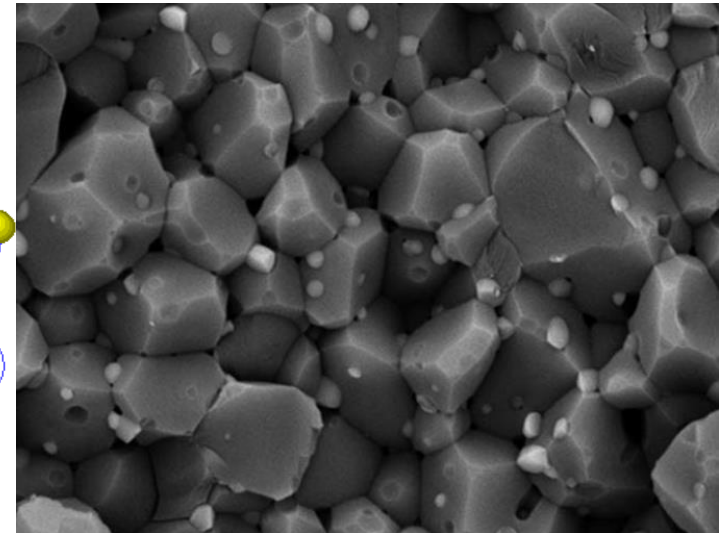
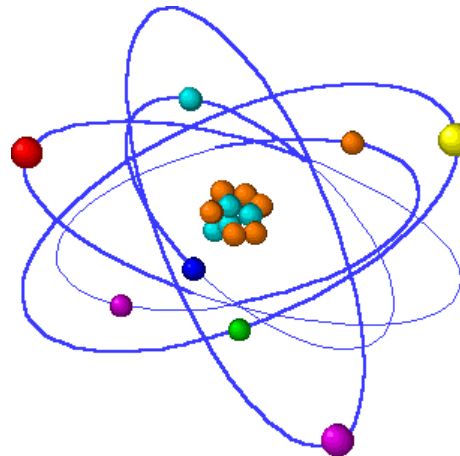


El término ciencia de materiales se emplea en un sentido amplio para describir el comportamiento de los sólidos desde un punto de vista que combina la mirada de la química, de la física, de la ingeniería y de la biología.

ESTRUCTURA DE LOS MATERIALES

Está asociada al arreglo de los componentes del material en escala:

- ✓ Subatómica
- ✓ Atómica (átomos o moléculas)
- ✓ Microscópica (microestructura)
- ✓ Macroscópica (macroestructura)



PROPIEDADES DE UN MATERIAL

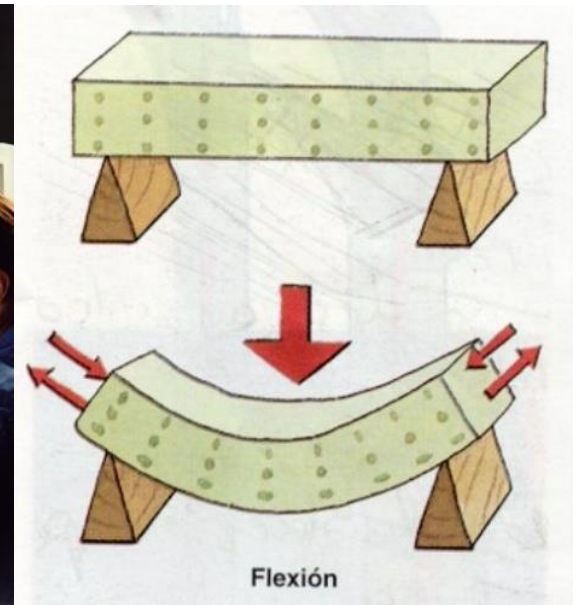
Todo material expuesto a un estímulo ejerce una respuesta.

Las principales propiedades de los sólidos pueden ser agrupadas en:

- 1. MECÁNICAS***
- 2. FÍSICAS***
- 3. QUÍMICAS***

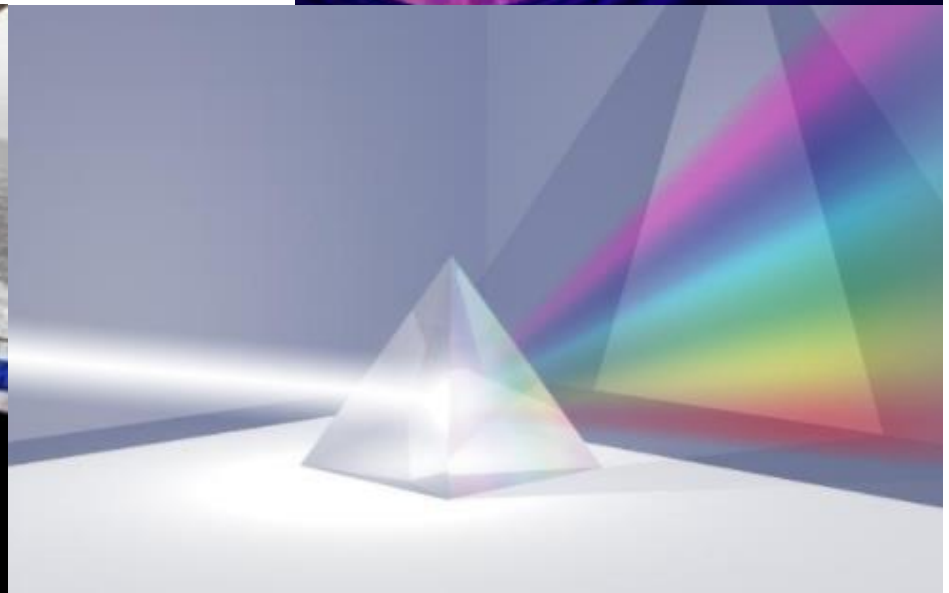
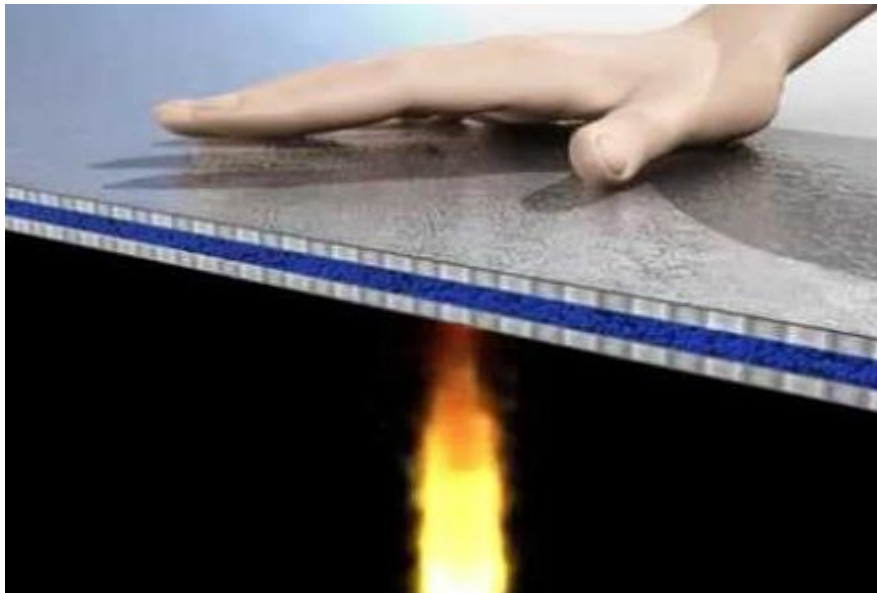
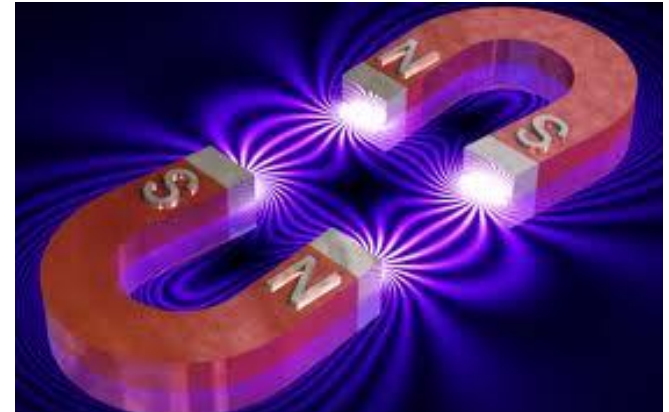
PROPIEDADES DE UN MATERIAL MECÁNICAS:

- ✓ Resistencia (R.)
- ✓ Ductilidad
- ✓ R. Impacto
- ✓ R. Fatiga
- ✓ R. Termofluencia



PROPIEDADES DE UN MATERIAL FÍSICAS

- ✓ Eléctricas
- ✓ Térmicas
- ✓ Magnéticas
- ✓ Ópticas



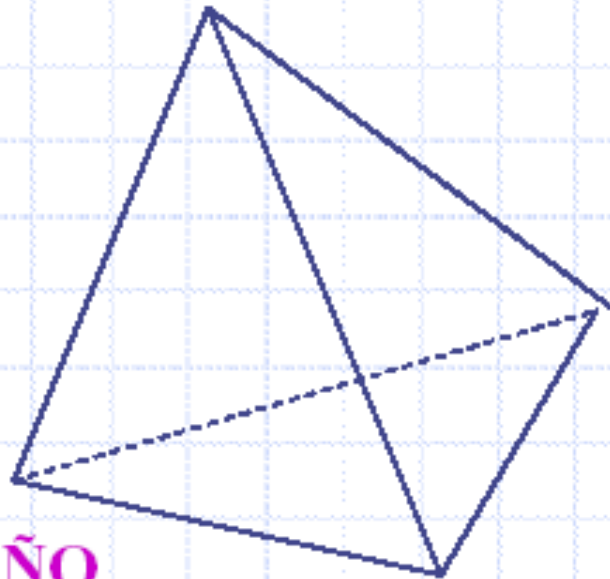
PROPIEDADES DE UN MATERIAL QUÍMICAS

- ✓ De degradación
(corrosión, oxidación, desgaste)



RELACIÓN ENTRE MICROESTRUCTURA, PROCESAMIENTO, PROPIEDADES Y DESEMPEÑO

MICROESTRUCTURA



PROPIEDADES

DESEMPEÑO

PROCESAMIENTO

Se ha logrado obtener nuevos materiales tales como:

- ✓ Aleaciones metálicas ligeras
- ✓ Cerámicas de alta tecnología para la generación de energía
- ✓ Polímeros tenaces que sustituyen a los metales
- ✓ Compuestos avanzados para aplicaciones aeroespaciales
- ✓ Semiconductores
- ✓ Biomateriales.

Los avances de la ciencia y de la ingeniería influyen en el crecimiento de muchos sectores de la economía, por lo que resulta muy importante un correcto análisis.

Propiedades mecánicas

Describen la forma en que un material soporta fuerzas aplicadas, incluyendo fuerzas de tensión, compresión, impacto, cíclicas o de fatiga, o fuerzas a altas temperaturas.

Propiedades mecánicas

Consideramos:

- Tenacidad: propiedad que tienen ciertos materiales de soportar, sin deformarse ni romperse, los esfuerzos bruscos que se les apliquen.
- Elasticidad: Capacidad de algunos materiales para recobrar su forma y dimensiones primitivas cuando cesa el esfuerzo que había determinado su deformación.
- Dureza: resistencia que un material opone a la penetración.

Propiedades mecánicas

- Fragilidad: Un material es frágil cuando se rompe fácilmente por la acción de un choque.
- Plasticidad: Aptitud de algunos materiales sólidos de adquirir deformaciones permanentes, bajo la acción de una presión o fuerza exterior, sin que se produzca rotura.
- Ductibilidad: propiedad que poseen ciertos metales para poder estirarse en forma de hilos finos. (Considerada una variante de la plasticidad)
- Maleabilidad: consiste en la posibilidad de transformar algunos metales en láminas delgadas.(Otra variante de la plasticidad)

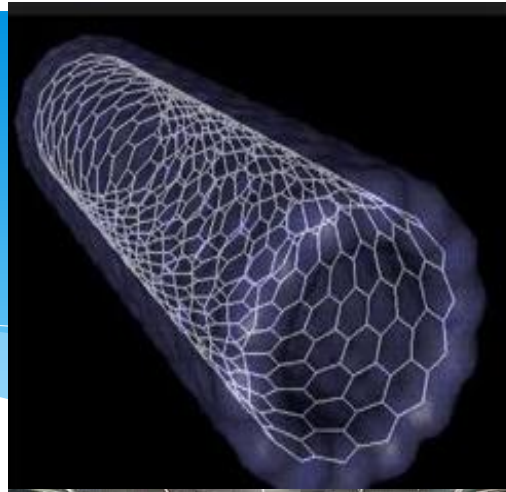
Ensayos mecánicos

Se utilizan para medir las propiedades mecánicas:

- Ensayo de tracción: Ofrece una idea aproximada de la tenacidad y elasticidad de un material.
- Ensayos de dureza: Permiten conocer el grado de dureza del material.
- Ensayos al choque: Permite conocer la fragilidad y tenacidad de un material.
- Ensayos tecnológicos: Ponen de manifiesto las características de plasticidad que posee un material para proceder a su forja, doblado, embutido, etc

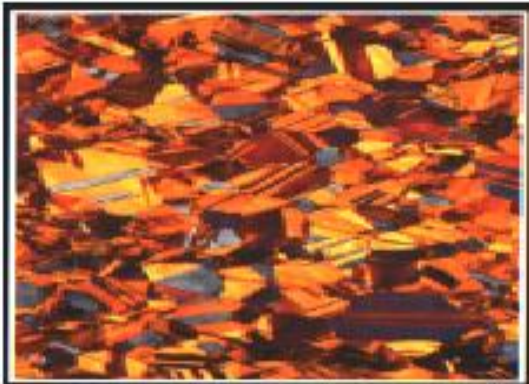
CLASIFICACIÓN DE LOS MATERIALES

- **Metales**
- **Cerámicas**
- **Polímeros**
- **Materiales
Compuestos**
- **Semiconductores**
- **Biomateriales**
- **Nanomateriales**

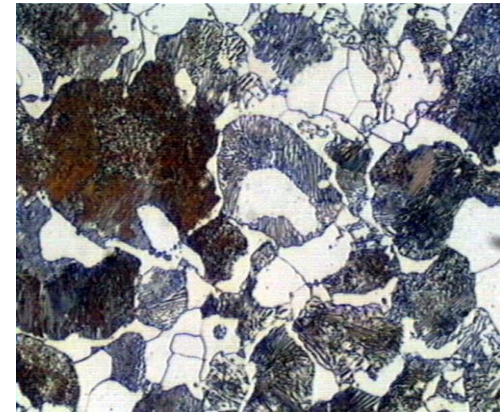


MATERIALES METALICOS

- * Combinación de elementos metálicos
- * Gran número de electrones libres
- * Muchas propiedades están relacionadas a esos electrones



Micrografía óptica de un latón policristalino. 100X.



Micrografía óptica de un acero con 0,35 % C recocido

MATERIALES METALICOS

Los elementos que constituyen los metales se sitúan en la parte izquierda de la tabla periódica y tienen un tipo de enlace, en el que **los e⁻ de valencia no pertenecen a ningún átomo y son libres para circular por todo el metal**. Este modelo de enlace les proporciona una serie de propiedades:

- * Conductores de electricidad y calor.
- * Dúctiles
- * Maleables.
- * Brillo metálico.
- * Son tenaces (resistencia a la rotura)
- * Elevados puntos de fusión.

MATERIALES METALICOS

- * Aleaciones: Envases de aluminio aleados con magnesio
Bronce= cobre + estaño
Latón= cobre + zinc
- * Se encuentran en la naturaleza formando parte de minerales. (Bauxita= mineral del que se extrae casi todo el aluminio)
- * Algunos como oro y plata (metales nobles) se encuentran en estado puro.
- * Son sensibles a la corrosión: Galvanizado.

MATERIALES METALICOS

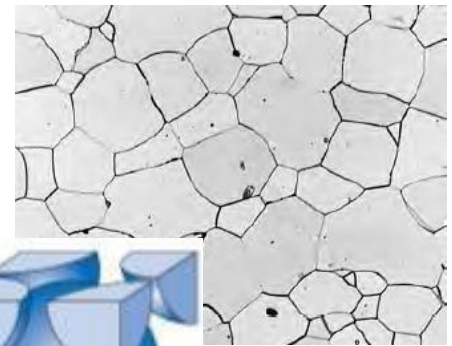
Clasificación

- * Férreos: configuran la mayor utilización de materiales que hoy se conocen. Son los productos siderúrgicos o aleaciones que tienen un alto contenido de hierro. Entre ellos se encuentran los *aceros* y las *fundiciones*.
- * Materiales no férreos, a su vez, se clasifican en:
 - * Aleaciones ligeras: tienen como metal base a elementos de baja densidad, como son el aluminio, magnesio, titanio u otros.
 - * Aleaciones pesadas: por el contrario, alean metales de alta densidad, cobre, cinc, estaño, plomo, etc.

MATERIALES METALICOS



Cristalinos



MATERIALES METALICOS

Aceros

Son **aleaciones de hierro-carbono**, donde el carbono no supera el 2.1%, porcentajes mayores dan lugar a fundiciones (aleaciones quebradizas que no se pueden forjar a diferencia de los aceros).

- * Debido a la abundancia tanto de Fe como de C, su producción se lleva a cabo a nivel industrial.
- * Aplicaciones: construcción de maquinaria, edificios, herramientas y obras públicas.
- * Su coeficiente de dilatación es similar al del hormigón, por lo que resulta muy útil en la construcción (hormigón armado).
- * Por su alta densidad 7.850 Kg/m^3 no tienen aplicación en aeronáutica.
- * La corrosión es la mayor desventaja de los aceros.

MATERIALES METALICOS

Aceros



Fotos de la Torre Taipei

La torre de mayor altura del mundo (508 m) está construida con, al menos, cinco tipos diferentes de aceros y a partir de la planta 62 sólo con aceros de alta resistencia. Hay más de 107 mil toneladas de acero y 242 000 metros cúbicos de hormigón utilizados en la construcción. Taiwán

MATERIALES METALICOS

Acero inoxidable

Son una aleación de Fe-C con un mínimo de 10% de cromo contenido en masa. Algunos tipos de acero inoxidable contienen además otros elementos aleantes; los principales son el níquel y el molibdeno.

Es resistente a la corrosión, dado que el cromo, u otros metales que contiene, posee gran afinidad por el oxígeno y reacciona con él formando una capa pasivadora, evitando así la corrosión del hierro. Sin embargo, esta capa puede ser afectada por algunos ácidos, dando lugar a que el hierro sea atacado y oxidado.

Usos del acero inoxidable: tubos de escape, depósitos de combustible, menaje del hogar, mobiliario urbano, etc.



metales avanzados

- * En el caso de los metales, el principal objetivo es obtener materiales con excelentes propiedades mecánicas entre las cuales se pueden mencionar: elevada resistencia a la tracción, alto límite elástico, dureza, resistencia a la fatiga y al desgaste, elevada resistencia a la corrosión y a la oxidación a altas temperaturas.
- * Las superaleaciones a base de níquel y cromo se usan principalmente para la obtención de aceros inoxidable, se han desarrollado aleaciones que pueden trabajar sin problema en rangos de temperatura que van desde 1200°C hasta 1600°C durante cerca de 35000 horas de trabajo. Estas superaleaciones contienen rutenio, rodio e iridio, elementos que aumentan la resistencia de estos materiales a la fluencia lenta.

metales avanzados

- * Los materiales metálicos se usan en aplicaciones estructurales. Entonces, durante su diseño y formulación siempre se busca obtener un material con un buen comportamiento mecánico. A su vez, es importante que su peso no sea tan alto, la resistencia mecánica no debe verse afectada.
- * Por ello el aluminio y sus aleaciones forman parte de nuestra vida cotidiana. Se conoce que el aluminio viene usándose en grandes cantidades a nivel mundial, siendo incluso considerado como el principal competidor del acero.
- * Muchas de las nuevas aleaciones de aluminio han sustituido al acero. Un típico ejemplo es el sector aeroespacial.
- * Las innovaciones en este campo se han dado gracias al aluminio y sus aleaciones, principalmente por la reducción de peso en ciertos componentes mecánicos.

metales avanzados

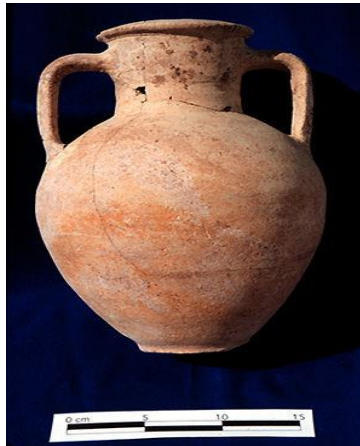
- * Las superaleaciones de titanio constituyen un grupo importante en aplicaciones biomédicas, electrónicas, en la industria química o en aplicaciones a altas temperaturas.
- * Aplicaciones:



CERÁMICOS

Son compuestos formados por elementos metálicos y no metálicos (carburos, óxidos y nitruros) cuyos enlaces son iónicos o predominantemente iónicos. Sus estructuras pueden ser cristalinas o no cristalina (vidrio).

Cerámica → Keramikos = cosa quemada → cocción
($t^{\circ} > 800^{\circ} \text{C}$)



CERÁMICOS

- ✓ En la cerámica tradicional el material de partida es la arcilla. Dentro de este grupo se encuentra: porcelana fina, ladrillos, baldosa, vidrio y cerámica refractarias.
- ✓ Aislantes térmicos y eléctricos; refractarios; resistentes a medios químicamente agresivos; muy duras y muy frágiles



Micrografía óptica de transmisión del nitruro de silicio (Si_3N_4). 750X.

CERÁMICOS

- ✓ Son muy resistentes al calor, la corrosión y el desgaste, no se deforman fácilmente cuando se someten a esfuerzos y son menos densos que algunos metales empleados en aplicaciones de alta temperatura.
- ✓ A pesar de tantas ventajas, el empleo de productos cerámicos como materiales de ingeniería ha estado limitado por su naturaleza extremadamente quebradiza. Una pieza cerámica por lo regular se hace pedazos porque los enlaces impiden que los átomos se deslicen unos sobre otros.
- ✓ Es difícil fabricar componentes cerámicos sin defectos.

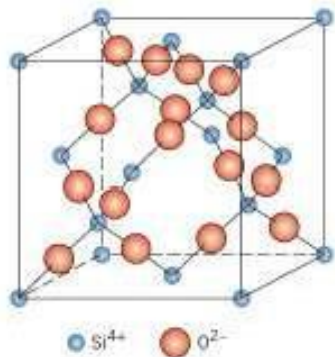
CERÁMICOS

Son frágiles. Debido a que las cerámicas tienen muy poca (o ninguna) ductilidad, tienen poca tolerancia a los concentradores de esfuerzos (poros o grietas).

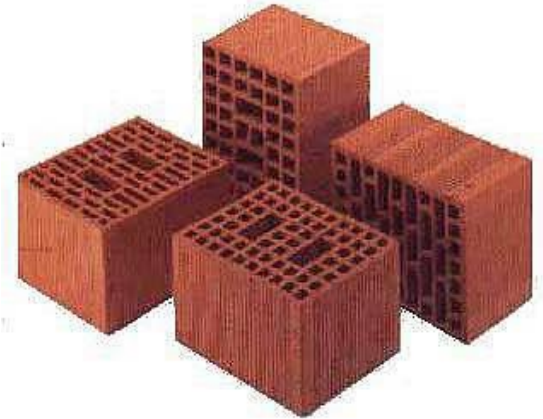
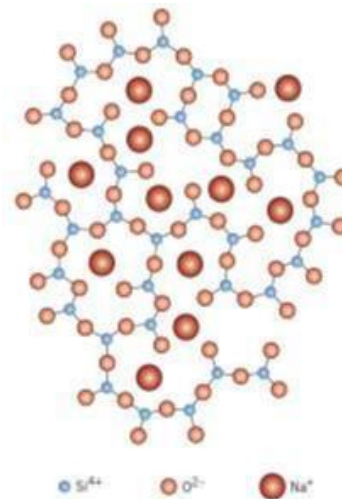
Son rígidas, resistentes a la abrasión, mantienen sus propiedades a altas temperaturas y son resistentes a la corrosión.



Cristalinos



Amorfos



VIDRIOS

Son sólidos nocristalinos (amorfos). Los vidrios mas comunes son los silicatos y los borosilicatos, los cual es se utilizan en la fabricación de botellas y utensilios para hornos, pero hay muchos más. La falta de cristalinidad en estos materiales suprime su plasticidad. Al igual que las cerámicas, son duros, frágiles y vulnerables a los concentradores de esfuerzos



Cerámicos avanzados

- ✓ Los enlaces iónicos y covalentes son extremadamente fuertes, por lo cual los cerámicos son muy duros y por ende tienden a fracturarse frágilmente. Esta fragilidad limita sus aplicaciones estructurales. Pero, la incorporación de fibras cerámicas en matrices poliméricas y en matrices cerámicas, así como métodos de prensado y sinterizado, pueden mejorar notablemente la resistencia mecánica.
- ✓ Mediante la molienda se pueden obtener polvos cerámicos muy finos, los mismos que al ser prensados y posteriormente sinterizados pueden conformar un material con mejores características y propiedades mecánicas, ya que se reduce la cantidad de poros y las grietas presentes en el material cerámico inicial. Además, al trabajar con polvos finos se pueden añadir otros componentes en la matriz cerámica.
- ✓ PROPIEDADES:
 - ✓ Alto grado de dureza
 - ✓ Constante dieléctrica “a la medida”.
 - ✓ Alto coeficiente piezoeléctrico
 - ✓ Resistencias mecánicas a altas temperaturas.
 - ✓ Bajo peso por volumen.
 - ✓ Alta permeabilidad magnética.
 - ✓ Transparencia óptica.
 - ✓ Alto punto de fusión.
 - ✓ Resistencia a la corrosión

* Por esto, tienen aplicación en:

- * Electrónica y electricidad (micrófonos, semiconductores, circuitos integrados, chips, materiales piezoeléctricos, piroeléctricos)
- * Construcción (concreto reforzado, tuberías)
- * Industria aeroespacial (hélices de aviones, cohetes, fuselajes de avión)
- * Óptica (anteojos de protección, disipadores para cámaras, impresoras ópticas)
- * Biomedicina (prótesis dentales y óseas)



* Para motores de combustión interna:

- * El principal objetivo del diseño de motores de combustión interna es incrementar su eficiencia, de tal forma que se reduzcan los costos de utilización de combustibles.
- * Los materiales cerámicos son los indicados para cumplir con dicho objetivo, ya que estos pueden hacer que un motor trabaje a mayores temperaturas optimizando así su funcionamiento. Además de aumentar el rendimiento del combustible.
- * Los componentes cerámicos avanzados mejoran la resistencia al desgaste y a la corrosión.
- * Reducen las pérdidas por fricción y en ciertos casos permiten operar sin sistema de refrigeración. Todo esto converge también en una disminución del peso del motor.
- * Nitruro de silicio, Carburo de silicio, Óxido de circonio y Alúmina.

La Revolución Nano Tecnológica, que ya ha comenzado, contribuirá de una manera decisiva a alcanzar un nivel tecnológico mundial muy superior al actual.

El nuevo nivel tecnológico impulsará las tecnologías existentes y creará otras nuevas tecnologías muy novedosas y de gran potencialidad; permitirá lograr importantes beneficios económicos y sociales en múltiples campos de la actividad humana, tan diversos como:

- Alimentación
- Medicina
- Telecomunicaciones
- Medioambiente
- Industria de la construcción



Figura 1 La Nanotecnología. Áreas de innovación

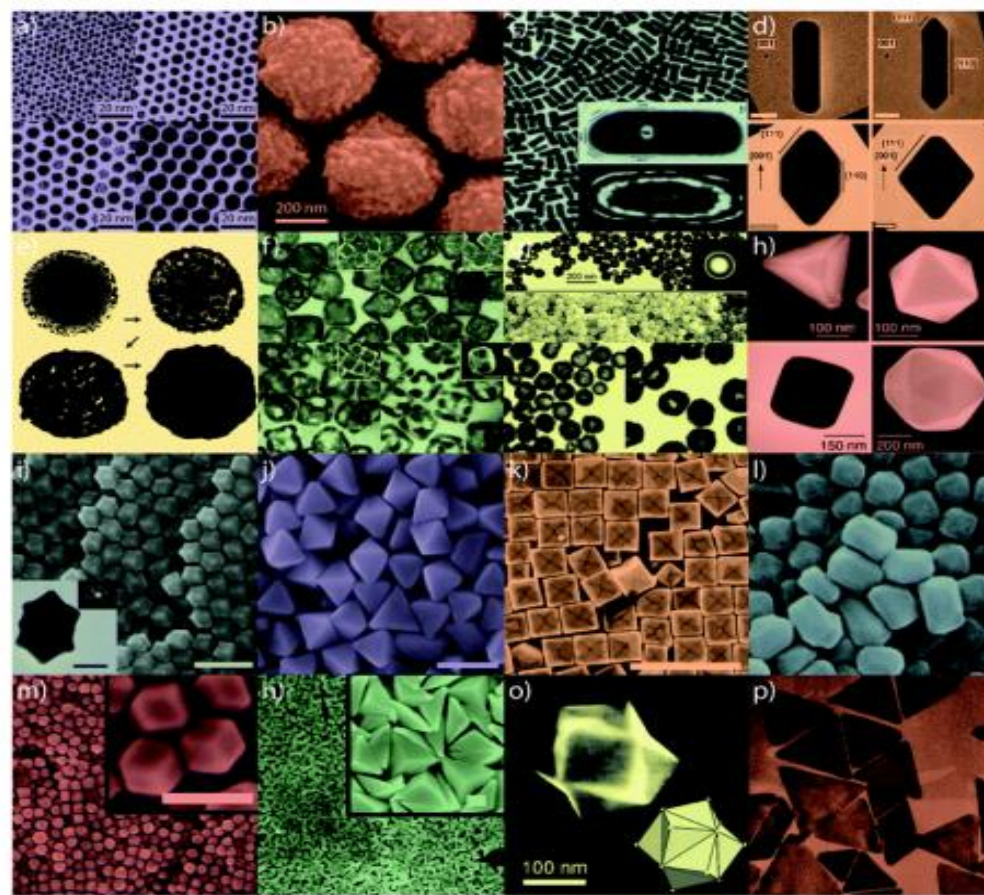


Figura 3 Imágenes de nano partículas vistas con un microscopio electrónico

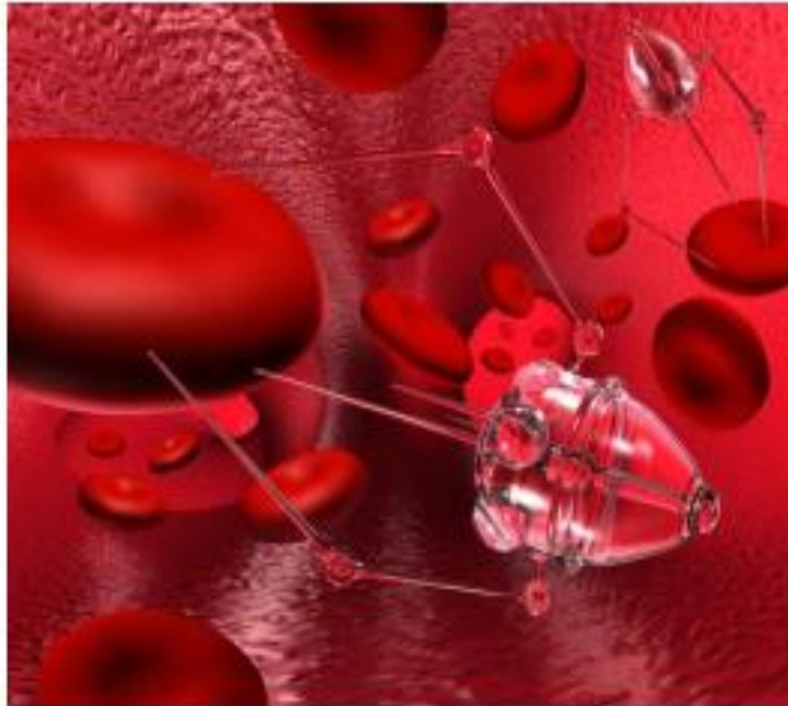
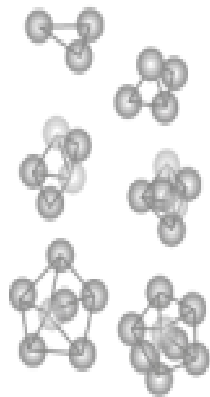
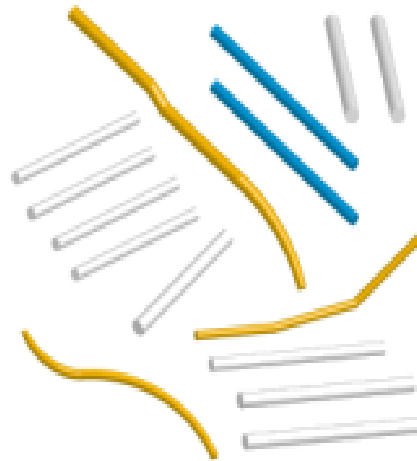


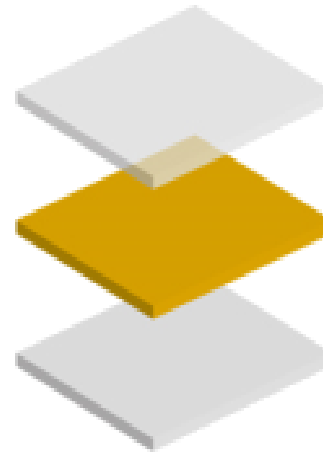
Figura 7 Nano Robot navegando por el caudal sanguíneo (simulación por computador)



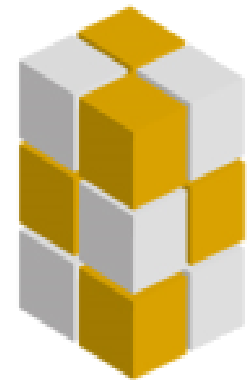
Clusters
0D



Nanotubes, fibers and rods
1D



Films and coats
2D



Polycrystals
3D

Figura 8 Clasificación por sus dimensiones

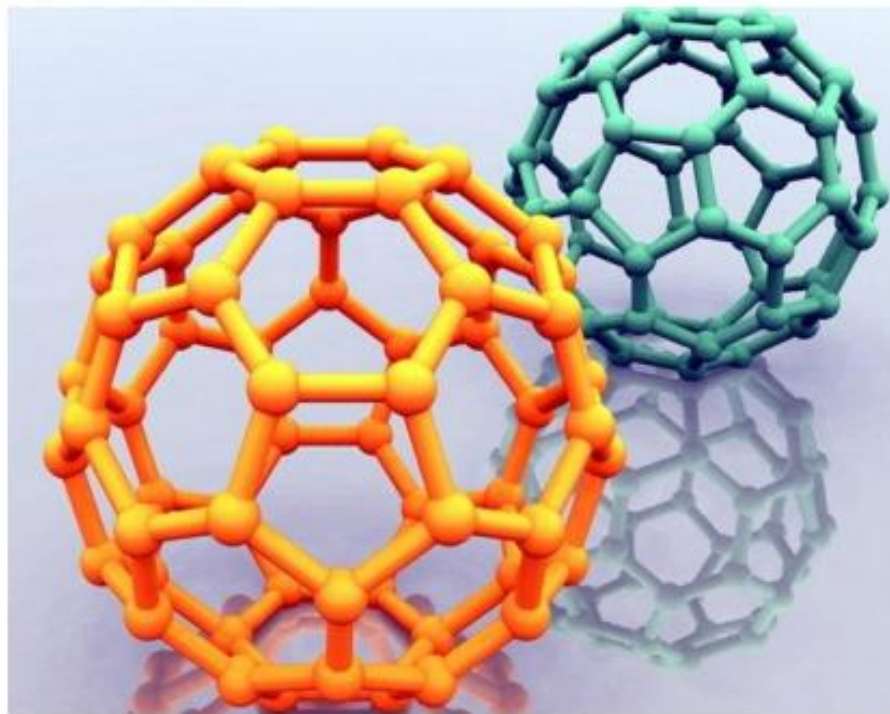
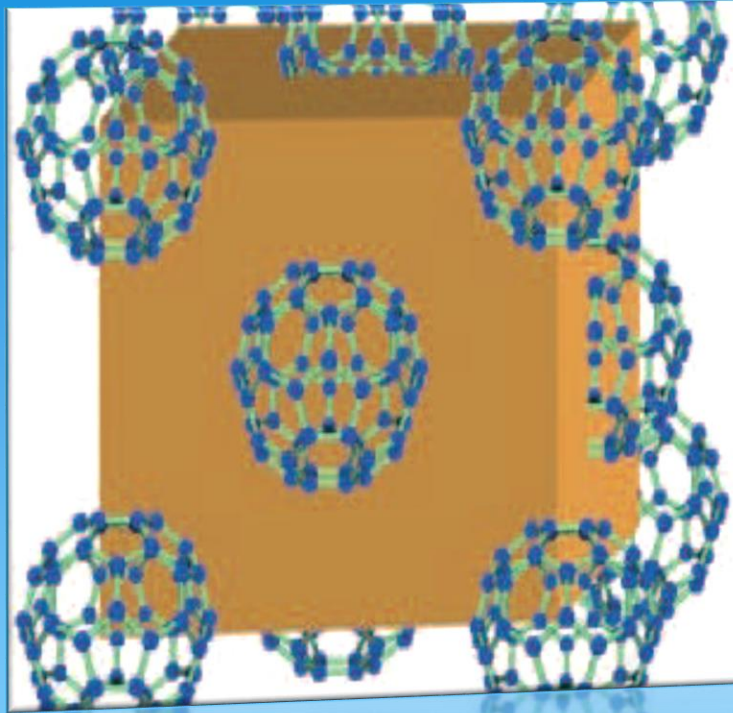


Figura 28 Fullerenos; átomos de carbono dispuestos en pentágonos y hexágonos



Fullerenos fcc.
Modelo de una
estructura cristalina de
C₆₀

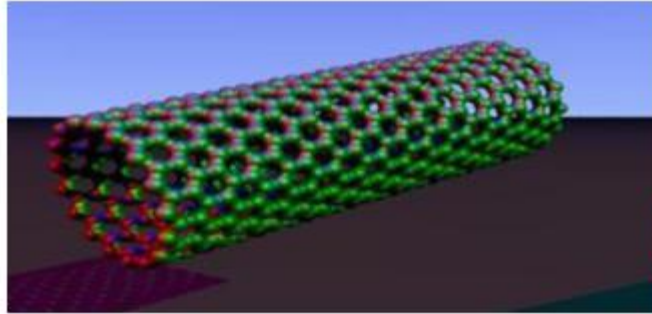


Figura 30 Nanotubo de carbón de simple pared.

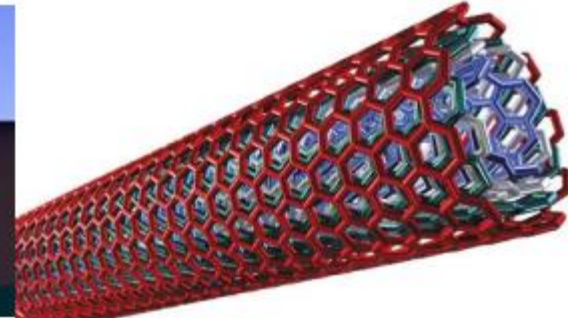


Figura 31 Nanotubo de carbón de 4 capas

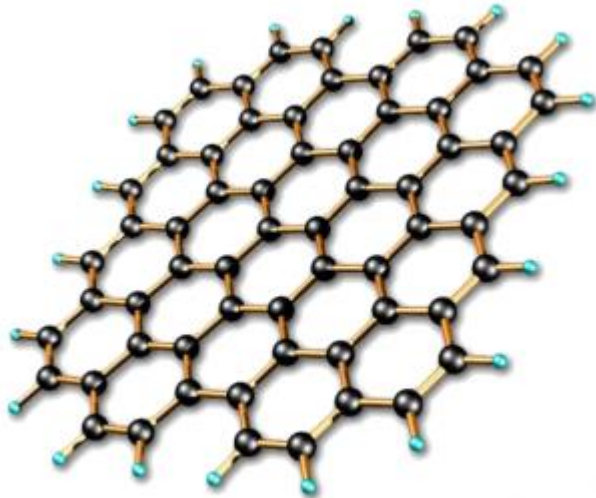
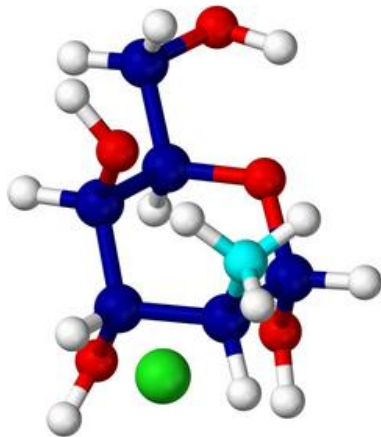
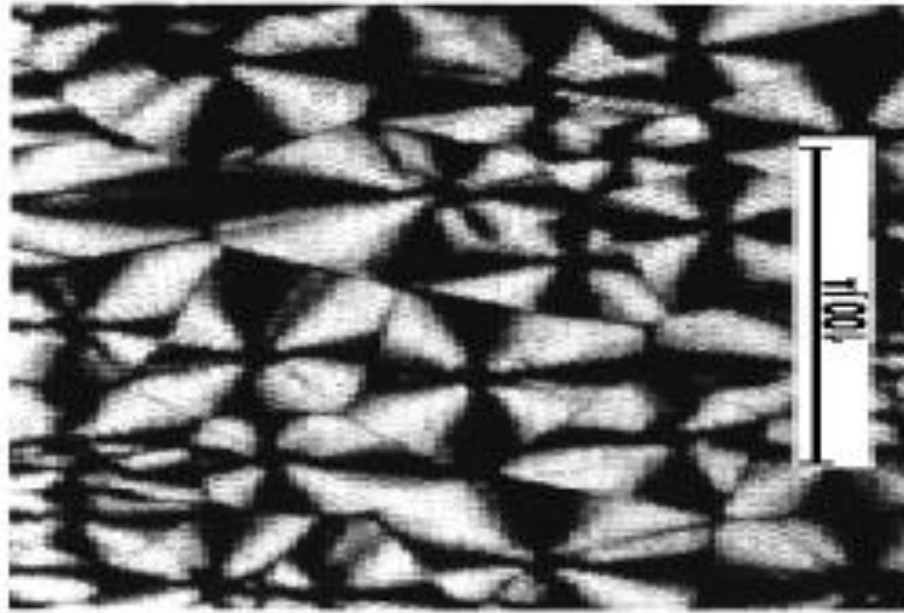


Figura 32 Estructura del Grafeno

POLÍMEROS

- * Compuestos orgánicos a base de carbono, hidrógeno y otros elementos.
- * Estructuras moleculares muy grandes (macro-moléculas).
- * Poseen baja densidad; materiales bastante flexibles, fácilmente conformables y poco resistentes a las altas temperaturas.
- * Hay progreso en el desarrollo de polímeros para ingeniería, con resistencia y rigidez altas como para sustituir a ciertos metales tradicionales. Panel de la carrocería de un automóvil, guardabarros trasero.

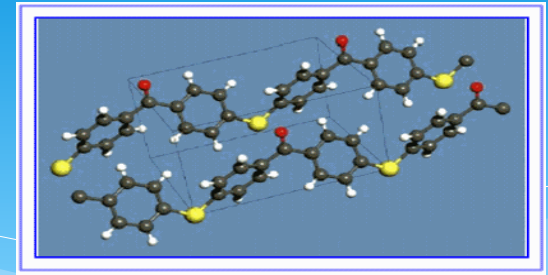




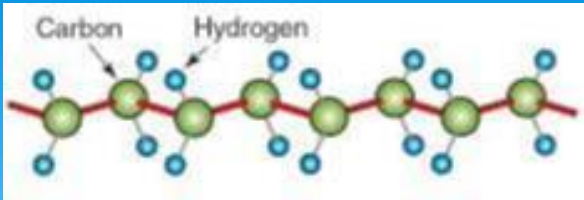
Micrografía óptica de transmisión de un polietileno de estructura esferulítica. 525X.



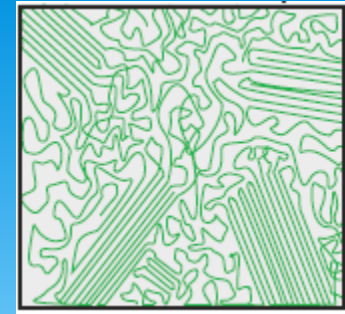
Polímeros



- ✓ Son conocidos como plásticos y cauchos.
- ✓ La palabra polímero se deriva de los términos griegos "poli" que significa mucho y "mero" que significa unidad, por lo que literalmente significa "muchas unidades".
- ✓ Con el nombre de polímeros se agrupa un conjunto de materiales caracterizados por estar compuestos de largas cadenas formadas por la unión de pequeñas moléculas que se repiten, llamadas *monómeros* que se unen mediante enlaces fuertemente covalentes que les confiere ciertas propiedades.



Polímeros



Tienen bajo módulo de Young, alrededor de 50 veces menor módulo que los aceros, aunque pueden ser duros.

Pueden ser deformados permanentemente bajo la aplicación de esfuerzos. Sus propiedades son dependientes de la temperatura: un polímero que es dúctil a 20°C, puede ser frágil a 4°C (por ejemplo, cuando es colocado en un refrigerador). Muy pocos polímeros tienen utilidad por encima de los 200°C. Los polímeros pueden ser semicristalinos, amorfos o una mezcla de fases cristalinas-amorfas (la transparencia del polímero está asociada a la fase amorfa). Pueden ser moldeados, lo que permite conformar piezas de geometría compleja. Son resistentes a la corrosión (pinturas) y tienen bajo coeficiente de fricción.

TIPOS DE POLÍMEROS

- * El **polietileno de baja densidad (PBD)** es un sólido blando translúcido que se deforma completamente por calentamiento. Sus películas se estiran con facilidad, por lo que se usan para envoltorios (de comida, por ejemplo). Es insoluble en agua, pero se ablanda e hincha en presencia de solventes hidrocarbonados. También se vuelve quebradizo a $-80\text{ }^{\circ}\text{C}$.
- * La **goma natural** es un sólido opaco, blando y fácilmente deformable que se vuelve pegajoso al calentarlo y quebradizo al enfriarlo. Derivado del monómero isopreno, que es un líquido volátil.
- * El **polietileno de alta densidad (PAD)** es un sólido rígido translúcido que se ablanda por calentamiento y puede ser moldeado en formas diversas, incluyendo películas delgadas y envases. A temperatura ambiente no se deforma ni estira con facilidad. Se vuelve quebradizo a $-80\text{ }^{\circ}\text{C}$. Es insoluble en agua y en la mayoría de los solventes orgánicos.

DIFERENCIAS ENTRE POLÍMEROS

- * **El PAD** está compuesto por cadenas muy largas y poco ramificadas que se acomodan fácilmente en dominios cristalinos, alternados con segmentos amorfos. Esto hace que el material sea duro pero con cierto grado de flexibilidad.
- * **El PBD** está formado por cadenas más cortas y ramificadas, las que no adoptan estructuras cristalinas con facilidad. El material resultante es más blando, menos denso y más fácilmente deformable que el PAD. Estos polímeros pertenecen a los termoplásticos.

La goma, es un polímero completamente amorfo ya que sus cadenas hidrocarbonadas adoptan formas "enrolladas". Sin embargo, si las cadenas se unen covalentemente entre sí por puentes -S-S (vulcanización, proceso desarrollado por Charles Goodyear en 1839), se obtiene un elastómero.

Los elastómeros poseen un grado alto de elasticidad: pueden ser estirados hasta diez veces su longitud y vuelven a su forma original.

Cuando las cadenas se encuentran unidas por muchos enlaces transversales (entrecruzados), los polímeros forman estructuras tridimensionales rígidas que no se ablandan por calentamiento, por lo cual se denominan **termorrígidos**

Baquelita, un material para confeccionar los antiguos teléfonos analógicos y los modernos interruptores trifásicos



Polímeros: identificación para facilitar su reciclado



PET

Politereftalato de etilenglicol
(PET)



HDPE

Polietileno de alta densidad
(HDPE)



V

Policloruro de vinilo
(PVC)



LDPE

Polietileno de baja densidad
(LDPE)



PP

Polipropileno
(PP)



PS

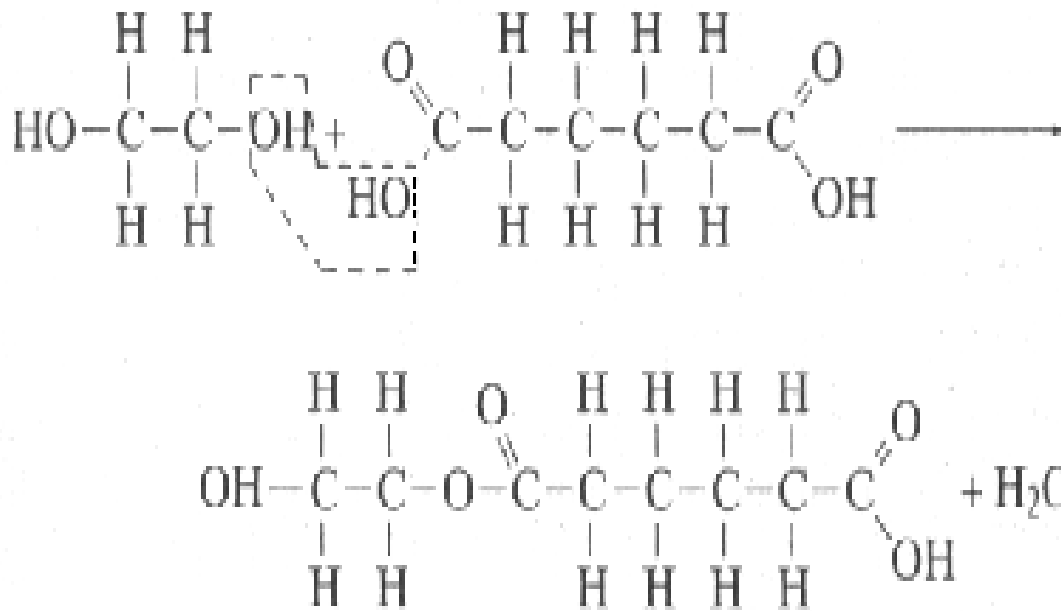
Poliestireno
(PS)



Otros

Otros plásticos

2) POLIMERIZACION POR CONDENSACION



Reacciones intermoleculares que implican más de un monómero y originan un subproducto de bajo peso molecular, como el agua.

PROPIEDADES DE LOS POLIMEROS

- * Buenos aislantes eléctricos.
- * Baja densidad.
- * Resistentes a la corrosión y diferentes agentes químicos.
- * Son biocompatibles con el tejido humano.
- * Degradación frente a la radiación UV.
- * Algunos son difícilmente reciclables, termoestables.
- * Fácilmente combustibles, la mayoría no suelen soportar temperaturas superiores a los cien grados, aunque algunos de uso industrial, como el Teflón pueden usarse a temperaturas de hasta 260°C
- * Se conforman fácilmente y son relativamente baratos.
- * Las propiedades pueden modificarse añadiendo "aditivos" físicos o químicos que las van a mejorar o cambiar.

USOS DE LOS POLIMEROS



* Los mayores consumidores de materiales poliméricos son los sectores de: envase y embalaje, industria del automóvil, construcción, electricidad y electrónica.

- * Su baja densidad, lo que los hace muy adecuados para el sector del transporte.
- * Debido a su biocompatibilidad, se utiliza en implantes quirúrgicos y otras aplicaciones biomédicas.
- * El progresivo y cada vez más amplio uso de los polímeros ha llevado al desarrollo de nuevos polímeros, por modificación de los ya existentes, y una gran investigación en la mejora de las propiedades macroscópicas.

USOS DE LOS POLIMEROS

- * Recubrimientos: pinturas, barnices, esmaltes, lacas y goma-laca. Tienen diversas funciones: proteger el material de la degradación y la corrosión, mejorar la apariencia y proporcionar aislamiento eléctrico.
- * Adhesivos: capacidad de unir de forma temporal o permanente todo tipo de materiales.
- * Películas: capas de espesor muy fino de PE, Celofán y acetato de celulosa. Bolsas de plástico.
- * Espumas: materiales plásticos muy porosos. Cojines automóvil, embalaje y aislamiento térmico.



Clasificación en función de su comportamiento ante el calor:

Termoplásticos

Se ablandan al calentarse y se endurecen al enfriarse. (son procesos reversibles).

Se fabrican con aplicación simultánea de calor y presión. Son blandos y dúctiles.

Polímeros lineales y ramificados con cadenas flexibles.

Ej: nailon, polipropileno, poliestireno, etc.

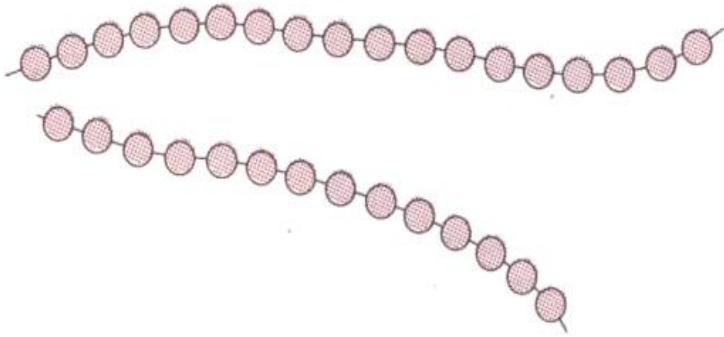
Termoestables

Se endurecen al calentarse y no se ablandan al continuar calentando.

Son más duros, más resistentes y más frágiles.

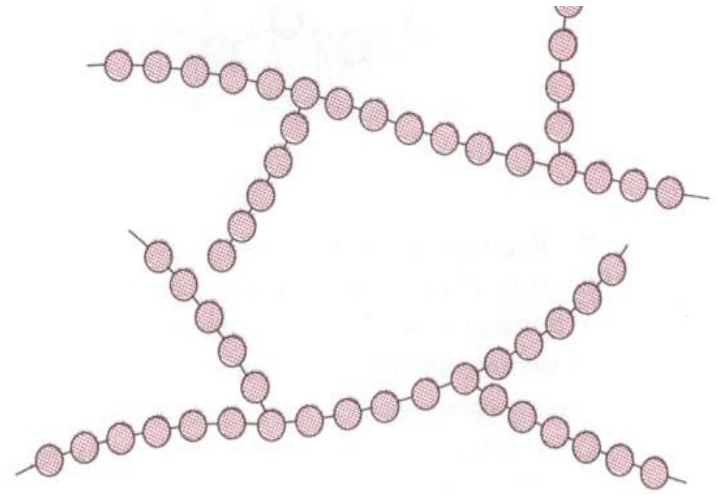
Polímeros entrecruzados y reticulados.

Ej: teflón, silicona, baquelita, poliuretano, etc.



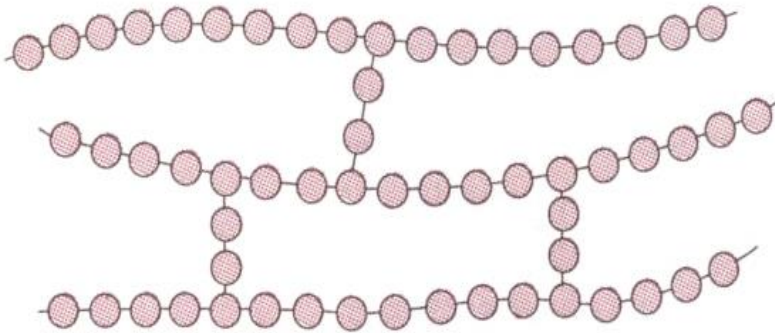
(a)

Polímero lineal



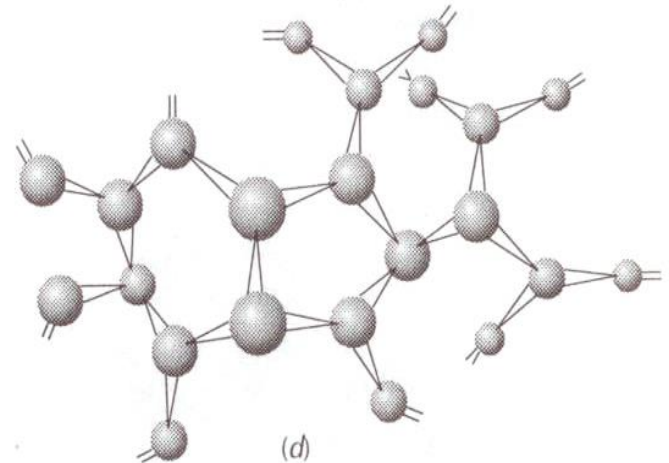
(b)

Polímero ramificado



(c)

Polímero entrecruzado



(d)

Polímero reticulado

POLÍMEROS TERMOPLÁSTICOS

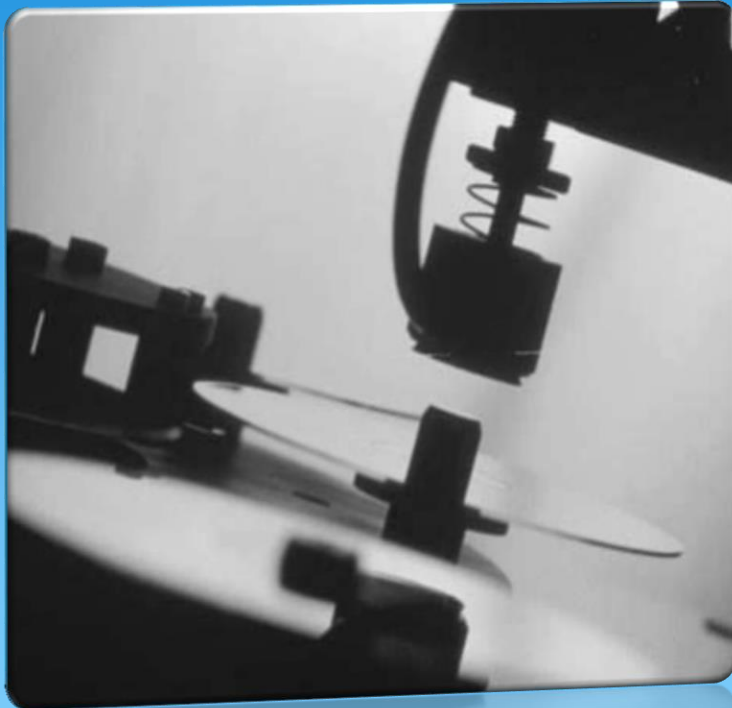
| NOMBRE | CARACTERÍSTICAS | APLICACIONES |
|------------------|--|--|
| ABS | Gran resistencia y tenacidad. Inflamable. Soluble en disolventes orgánicos. Resistente a la distorsión térmica. | Recubrimiento interiores de frigoríficos. Dispositivos de seguridad en carreteras. |
| Poliéster (PET) | Resistente a la fatiga, torsión, humedad, a los ácidos, aceites y disolventes | Cintas magnetofónicas, neumáticos. |
| PVC | Rígido, susceptible a la distorsión térmica. | Recubrimiento de suelos, tuberías e hilos eléctricos. |
| Poliestireno PS | Excelentes propiedades eléctricas y claridad óptica, buena estabilidad térmica. Económico. | Tejados, electrodomésticos, carcasa pilas, juguetes. |
| Polipropileno PP | Poca resistencia a la radiación ultravioleta. Barato. Excelentes propiedades eléctricas y resistencia a la fatiga. | Televisores, maletas, botellas. |
| Polietileno PE | Aislante eléctrico, poca resistencia a la degradación ambiental, blandos. | Botellas flexibles, vasos, juguetes, cubiteras, juguetes. |

POLÍMEROS TREMOESTABLES

| NOMBRE | CARACTERÍSTICAS | APLICACIONES |
|-------------|--|--|
| Epoxis | Excelentes propiedades mecánicas. Resistente a la corrosión. Buenas propiedades eléctricas. Buena adherencia. | Enchufes, adhesivos, láminas reforzadas con fibra de vidrio. |
| Fenólicos | Excelente estabilidad térmica hasta los 150 °C. Susceptibles de formar materiales compuestos con resinas. | Carcasa de motores, teléfonos, accesorios eléctricos. |
| Poliésteres | Excelentes propiedades eléctricas. Se puede utilizar a temperatura ambiente o elevada. Se suele reforzar con fibras. | Cascos, barcos, paneles de automóvil, ventiladores. |
| Siliconas | Químicamente inerte, pero atacable por el vapor. Buena resistencia al calor. Excelentes propiedades eléctricas | Láminas y cintas aislantes a elevadas temperaturas. |

Polímeros avanzados

- * Los polímeros avanzados o polímeros ingenieriles están específicamente diseñados con mejores resistencias mecánicas o mejores desempeños a temperaturas elevadas. Algunos de los polímeros avanzados pueden llegar a temperaturas de trabajo de 350°C mientras que otros usualmente en forma de fibra, tienen resistencias mecánicas superiores a las del acero.
- * Según el método de polimerización y los monómeros utilizados, adquieren diferentes propiedades



- * Una de las aplicaciones más recientes de materiales poliméricos ha sido en la fabricación de discos de video digitales (DVD).
- * Los productores de resina plástica están elaborando polímeros de policarbonato ultrapuros y con grados de alta fluidez para la fabricación de DVD.

ELASTOMEROS

Caucho:

Sin vulcanizar: blando y pegajoso. Poca resistencia a la abrasión. Se extrae de la savia de un árbol que crece en zonas tropicales.

-Vulcanizado: aumenta su módulo de elasticidad, resistencia a la tracción y resistencia a la degradación por oxidación. Aplicación: neumáticos coches.

Elastómeros: a temperatura ambiente se alargan mucho elásticamente bajo una pequeña tensión y recuperan su forma original cuando cesa el esfuerzo.

Ejemplos: poliisopreno, cauchos y siliconas.

Su estructura molecular es entrecruzada → vulcanización (recocción con derivados de azufre).

APLICACIONES ELASTOMEROS

- * **Médicas:** prótesis, órganos artificiales, catéteres, lentes de contacto y piel artificial.
- * **No médicas (mayoritarias):**
 - ✓ En estado líquido: fluidos dieléctricos, fluidos hidráulicos y fluidos para transferencia de calor.
 - ✓ En estado semisólido: sellado o aislante eléctrico (placas de ordenadores).
 - ✓ En forma de resinas adhesivas: repelentes de agua, agentes anti-espumantes y recubrimientos.



FIBRAS

El hilado es la transformación de la masa polimérica en fibras (relación longitud-diámetro 100:1).

La cristalinidad de una fibra depende de la velocidad de enfriamiento durante el hilado.

Su resistencia mecánica aumenta con el trefilado.

Uso en industria textil y para reforzar materiales.



Tipos:

-De origen mineral:

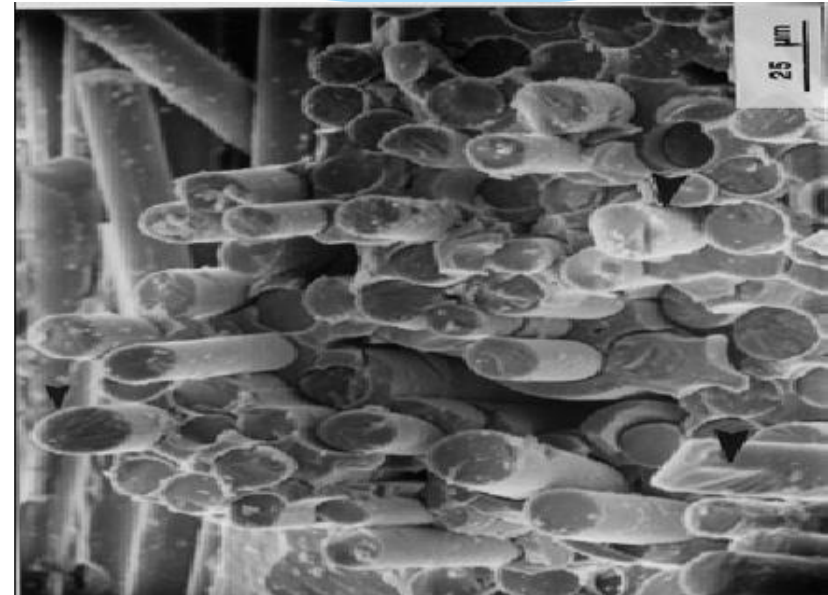
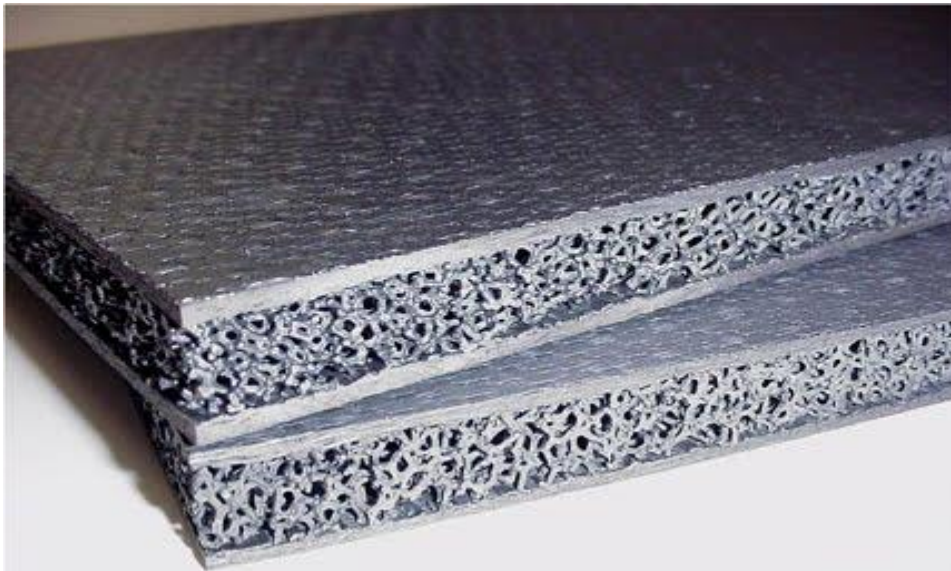
- Fibra de vidrio: aislantes térmicos y acústicos.
- Fibra de metales: como oro y plata en textil.

-De origen vegetal: algodón, lino y esparto.

-De origen animal: lana y seda.

MATERIALES COMPUESTOS

- * Constituidos por más de un tipo de material.
- * Diseñados para presentar las mejores características de cada uno de los materiales involucrados.



Micrografía óptica de un compuesto reforzado con fibras de vidrio. 1000X

MATERIALES COMPUESTOS



La combinación de las propiedades de los materiales dan lugar al desarrollo de los materiales compuestos.

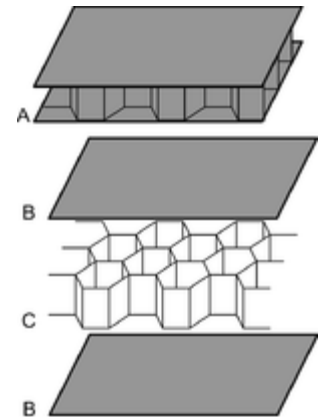
Los **materiales compuestos** son aquellos que se forman por al unión de dos materiales para conseguir la combinación de propiedades que no es posible obtener en materiales originales.

| COMPOSITE | FASE DISPERSA | MATRIZ |
|------------------------|--------------------|-----------|
| Adobe | Paja | Barro |
| Madera | Fibras celulosa | Lignina |
| Hueso | Fibras de colágeno | Apatito |
| Acero perlítico | Ferrita | Cementita |
| Hormigón armado | Armadura de acero | Hormigón |

MATERIALES COMPUESTOS

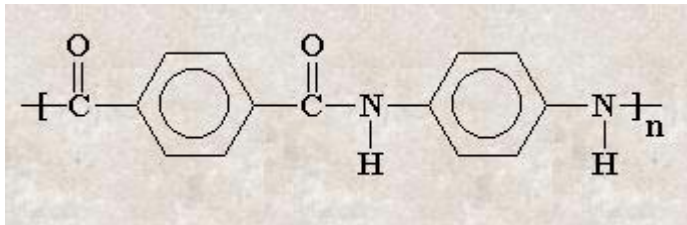
Los composites son materiales multifase obtenidos artificialmente, que cumplen las siguientes características:

- * Están formados de 2 o más componentes distinguibles físicamente y separables mecánicamente.
- * Presentan varias fases químicamente distintas, completamente insolubles entre sí y separadas por una interfase.
- * Sus propiedades mecánicas son superiores a la simple suma de las propiedades de sus componentes (sinergia).
- * Se distinguen dos fases:
 - * Fibrosa: polímeros o cerámicas.
 - * Matriz (tiene diversas funciones): polímeros o metales



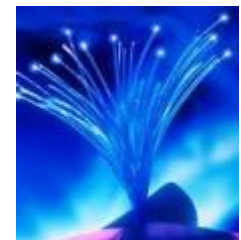
APLICACIONES: MATERIALES COMPUESTOS

- * Kevlar 49; poliamida con matriz de resina. (Chalecos antibalas, material deportivo)

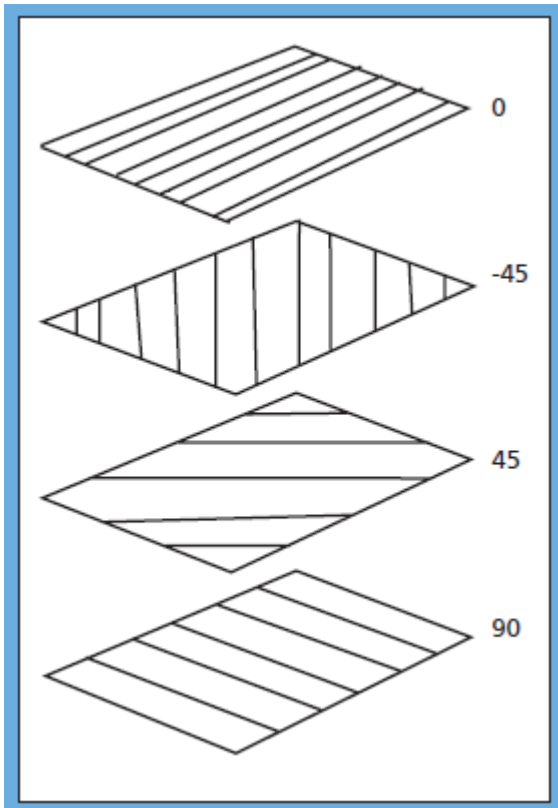


- * Fibra de carbono: 3 veces más resistente que el acero y más ligera. No se oxida. (aeronáutica, automoción, material deportivo)

- * Fibra de vidrio: Propiedades similares a la fibra de carbono pero menos resistente. (cables de fibra óptica para telecomunicaciones. Automoción y material deportivo).

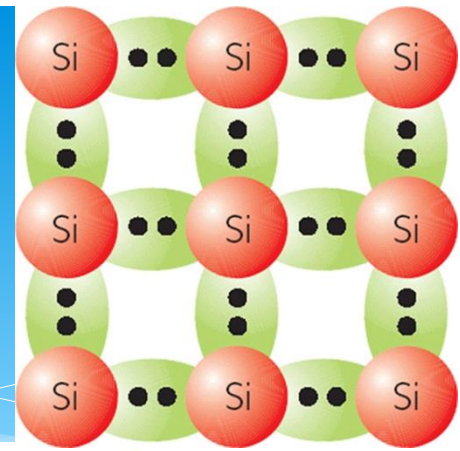


APLICACIONES: MATERIALES COMPUESTOS

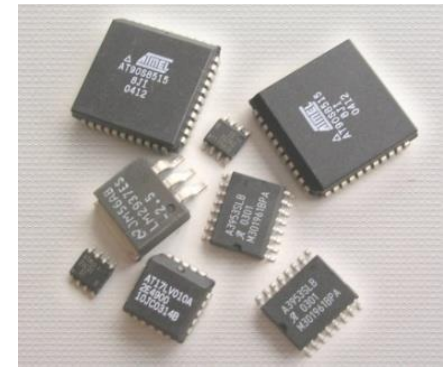


Los materiales compuestos con mejores propiedades son los constituidos por fibras de alto módulo, que se aplican en forma de tejidos con diferentes orientaciones de la fibra, para garantizar sus propiedades en diferentes direcciones y un sistema entrecruzable (generalmente una resina epoxídica) que impregna las fibras, las mantiene unidas y da tenacidad al conjunto.

SEMICONDUCTORES



- * Poseen propiedades eléctricas intermedias de un material conductor y un aislante.
- * Sus propiedades eléctricas son extremadamente sensibles a la presencia de impurezas.
- * Utilizados en la industria electrónica para fabricar circuitos integrados.
- * Arseniuro de galio, sulfuro de Cd



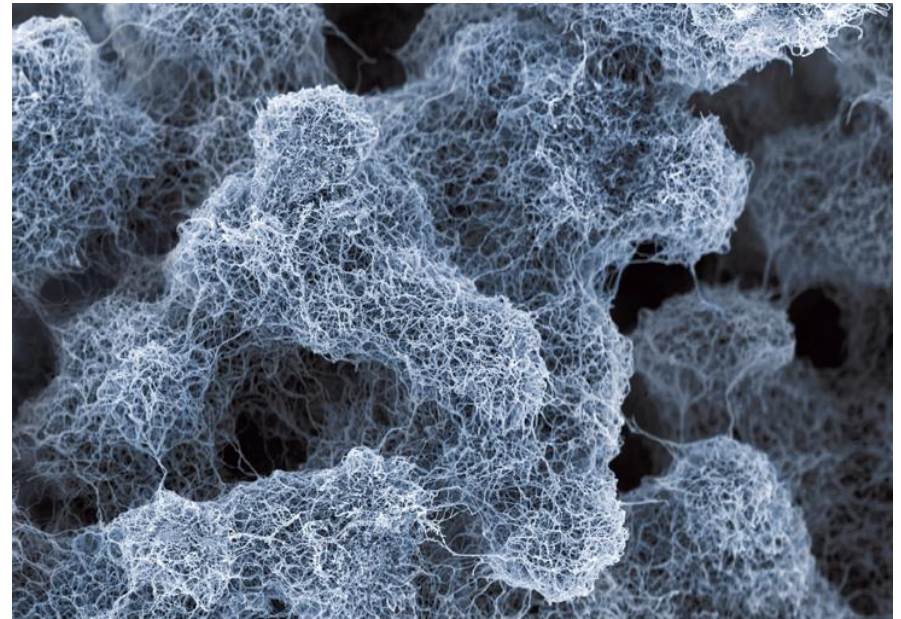
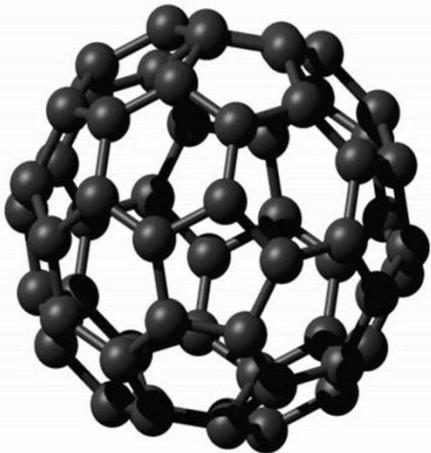
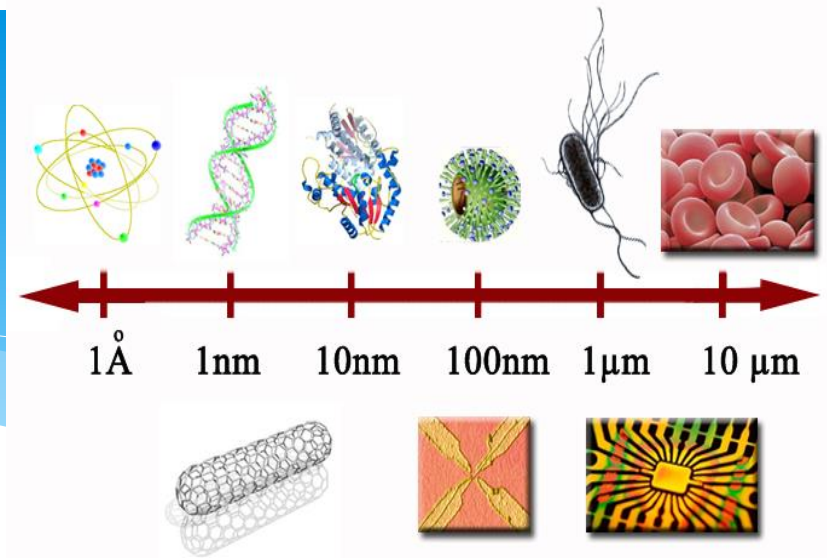
BIOMATERIALES

- * Utilizados para recomponer partes del cuerpo humano que fueron dañadas por enfermedades o accidentes.
- * Deben ser compatibles con los tejidos humanos, es decir, no pueden liberar sustancias tóxicas cuando están en contacto con fluidos o tejidos del cuerpo humano.



Nanomateriales

- * Los **nanomateriales** son materiales con propiedades morfológicas más pequeñas que un micrómetro en al menos una dimensión.



* El prefijo nano proviene del latín nanus, que significa “enano” y actualmente tiene la acepción de una milmillonésima parte. Así, un nanómetro (abreviado nm) es una milmillonésima parte ($1/1\,000\,000\,000$) de un metro. Para tener una idea de qué tan pequeño es un nanómetro, pensemos en el diámetro de un cabello humano, el cual mide aproximadamente 75000 nm. El tamaño del objeto más pequeño que se puede ver a simple vista es de unos 10000 nm, el diámetro de un glóbulo rojo es aproximadamente de 3000 nm y la distancia entre dos átomos en un anillo, en una moneda o en cualquier objeto de oro es de aproximadamente 0.3 nm. La nanociencia es el estudio de los procesos que ocurren en las estructuras de un tamaño entre 1 y 100 nanómetros, las cuales se conocen como nanoestructuras. La nanotecnología es el área de investigación que estudia, diseña y fabrica materiales o sistemas a escalas nanoscópicas y les da alguna aplicación práctica.

* Si comparamos una moneda de oro con un lingote del mismo material y de la misma pureza podemos observar que la moneda, aunque mucho más pequeña, tiene las mismas propiedades físicas y químicas del lingote, como el color, la dureza, el punto de fusión, la densidad, etc. Si hipotéticamente dividimos la moneda en dos partes iguales, cada una de las mitades seguirá siendo dorada, brillante y con todas las propiedades de la moneda entera o del lingote. Al repetir este proceso muchas veces, pasando de los centímetros a los milímetros y de los milímetros a las micras, no debería haber cambios observables en los pedazos de la moneda de oro. Sin embargo, cuando llegamos a la nanoescala todo cambia: el fragmento nanoscópico de oro ya no es dorado. Una nanopartícula de oro puede ser roja, naranja, púrpura o hasta verdosa, dependiendo de su tamaño.

* Cambia también su punto de fusión y sus otras propiedades físicas y químicas, y nuestro nanopedazo de oro deja de comportarse como el oro que conocemos. La fabricación y el uso de nanopartículas no es algo nuevo. Los artesanos de la Edad Media aprendieron que al mezclar pequeñas cantidades de oro o plata con el vidrio se obtenían diferentes colores, ideales para usarse en los vitrales de las iglesias. En ese entonces los artesanos no sabían por qué el tratamiento que le daban al vidrio producía ese efecto. Hoy sabemos que el color de los vitrales se debe a la formación de pequeñas nanopartículas de oro o plata con diámetros menores a los 100 nm (en el capítulo v explicaremos esta propiedad). Otro ejemplo lo tenemos más cerca. El azul maya es una pintura que fue usada con suma frecuencia en Mesoamérica. Por mucho tiempo fue un misterio el origen de este color y su gran resistencia al paso de los años.

* Hoy se sabe que dicha pintura está formada por una mezcla de índigo (el material usado para colorear de azul la mezclilla) con una arcilla, la cual tiene cavidades de tamaños nanoscópicos. Las moléculas de índigo quedan atrapadas en dichas cavidades, creando una estructura que le da al material su color y su estabilidad característicos. Las propiedades físicas, químicas y biológicas que tienen los materiales en los sistemas nanométricos difieren en muchas formas de sus propiedades en los sistemas macroscópicos. La investigación en nanotecnología busca entender y aprovechar estas nuevas propiedades para fabricar materiales y dispositivos que puedan superar las limitaciones del presente, ya sea creando estructuras con tipos de arreglos atómicos diferentes o con nuevas composiciones químicas. En el ejemplo de la moneda de oro, hablamos de un proceso de fabricación que con frecuencia se denomina “de arriba hacia abajo”, porque a partir de un objeto grande se obtiene uno pequeño.

* La nanotecnología funciona de manera contraria, o sea, de abajo hacia arriba, copiando la forma como trabaja la naturaleza, ya que busca construir estructuras controlando la manera como se acomodan los átomos. En la investigación en nanociencia y nanotecnología participan científicos de diversas disciplinas. Los químicos están interesados en el estudio de las moléculas y de cómo éstas reaccionan para formar nuevos compuestos. Han desarrollado métodos y procedimientos para fabricar plásticos, cerámicas, semiconductores, superconductores, vidrios, metales y otros materiales compuestos que han impulsado el avance de la nanotecnología. Asimismo, una rama de la física estudia las propiedades de la materia, que, como ya vimos, son diferentes en la nanoescala y muchas veces dependen del tamaño exacto de las nanopartículas.

* Los investigadores en ciencia de materiales, así como los ingenieros químicos, eléctricos y mecánicos, estudian cómo las propiedades de las nanoestructuras pueden ser utilizadas en la fabricación de materiales completamente nuevos, los cuales a su vez podrían servir para que médicos, biólogos y otros profesionales, así como las industrias, los usen para desarrollar productos con una gran variedad de aplicaciones en sus distintas ramas. Es por esto que se espera mucho de la nanotecnología, pues se piensa que tendrá un impacto directo en todos los aspectos de nuestras vidas: en la salud, en la vivienda, en el transporte y hasta en la seguridad del mundo. No sabemos cuántas de las aplicaciones que se están planeando actualmente funcionarán y serán adoptadas. Sin embargo, hoy por hoy, sin que nos demos cuenta, estamos disfrutando de muchas de ellas: cuando vemos una película en el dvd, cuando recibimos llamadas en nuestro teléfono celular o cuando detenemos nuestros automóviles en las esquinas frente a un semáforo en rojo.

GRAFENO

- * NANOMATERIAL BIDIMENSIONAL, CON UNA SOLA CAPA DE ATOMOS DE CARBONO.
- * ES FINO Y LIGERO PERO ES EL MAS FUERTE CON UNA RESISTENCIA 200VECES SUPERIOR AL ACERO ESTRUCTURAL CON EL MISMO ESPESOR.
- * ES ELASTICO, CASI TRANSPARENTE Y POSEE ALTA CONDUCTIVIDAD TERMICA Y ELECTRICA.
- * LOS ATOMOS DE CARBONO SE ENCUENTRAN ORDENADOS EN FORMA DE HEXAGONOS PLANOS, FUERTEMENTE ENLAZADOS, COMO UN PANEL DE ABEJAS.
- * ES DAÑINO PARA LA SALUD, POR LOS RESIDUOS DERIVADOS DE SU PRODUCCION.

- * EL GRAFENO ES MAS DURO QUE EL GRAFITO, PORQUE EL PRIMERO TIENE LAMINAS UNIDAS CON ENLACES COVALENTES.
- * EL GRAFITO TIENE ENLACES DEBILES ENTRE LAMINAS.
- * En 2D, SI LAS CAPAS TIENEN SIMETRIA DE BALÓN DE FOOTBALL, SE LLAMAN FULLERENOS.
- * SI SE ENROLLAN LAS CAPAS CILINDRICAMENTE, SON NANOTUBOS.
- * SI SUPERPONEMOS MAS DE 10 CAPAS 3D, SE OBTIENE GRAFITO.

* El grafeno es una sustancia con unas características muy interesantes, algunas asombrosas. Estas propiedades junto a la abundancia de carbono en la naturaleza han hecho al grafeno ganarse el adjetivo de «material del futuro». Algunas de las características más destacadas del grafeno son:

- * • Alta conductividad térmica.
- * • Alta conductividad eléctrica.
- * • Alta elasticidad (deformable).
- * • Alta dureza (resistencia a ser rayado).
- * • Alta resistencia. El grafeno es aproximadamente 200 veces más resistente que el acero, similar a la resistencia del diamante, pero es más ligero.



Peter Kinnear/Bridgeman Art Library, London/New York



Botes Aluminio Botes alimenticios Botes industriales



“Como ingenieros, en alguna ocasión se encontrarán con problemas de diseño en el cual intervengan materiales”

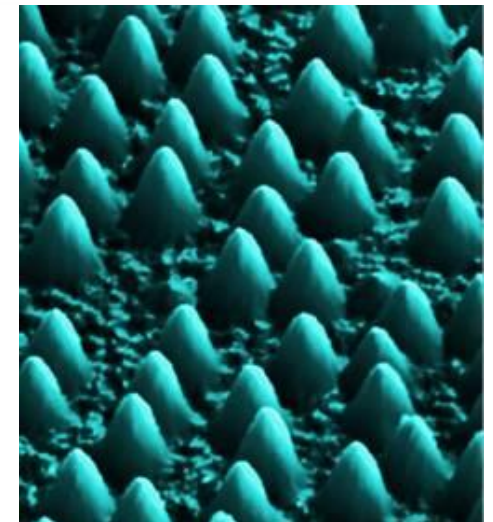


Blair Seitz/Photo Researchers, Inc.





El avance tecnológico esta creando nuevos tipos de materiales con propiedades que superan ampliamente las de los materiales tradicionales





Cojinetes fabricados de compuestos polímeros son resistentes al calor y químicamente estables.

Tienen la ventaja de no

necesitar lubricación y pueden trabajar a temperaturas que van desde los -40°C a 200°C .

Los frenos del nuevo Porsche 911
están fabricados de
materiales cerámicos



La carrocería del Lamborghini Murciélago está construida de fibra de carbono en una matriz epoxi

Nuevos tipos de pastas cerámicas biocompatibles son utilizadas para rellenar huesos rotos. Las cuales son disueltas por el organismo y transformadas en hueso real.

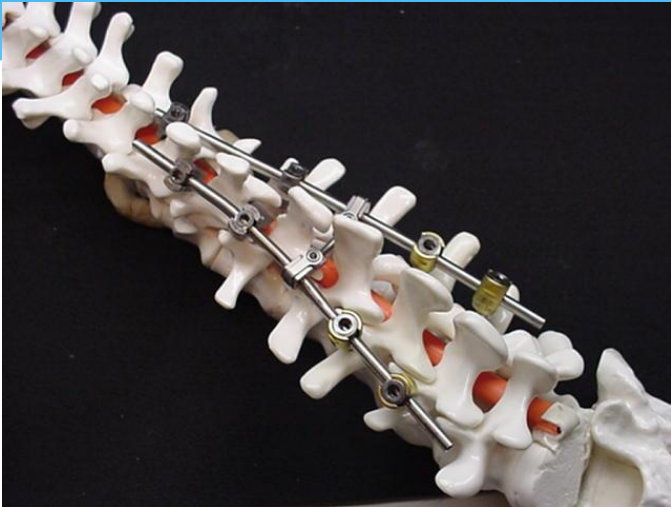


Revestimientos Compuestos permiten reemplazar las articulaciones de las caderas

Se utilizan implantes de metal hueco (inox.-Ti)-
vástago femoral revestidos por biocerámicas que
facilitan el rápido crecimiento del hueso nuevo entre
el implante y el antiguo hueso. Cabeza femoral: cerámica
– óx. de Al. Cavity Acetabular: PE de PM ultra alto.

Biomateriales

DESARROLLO Y AREAS DE TRABAJO



**Implantes y dispositivos ortopédicos,
vertebroplastia, etc.**



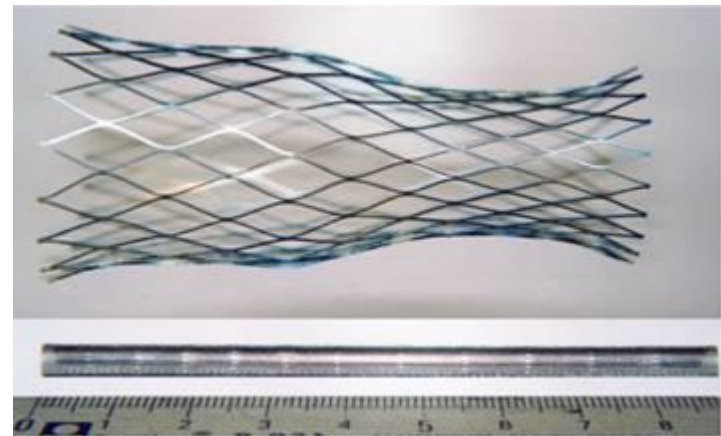
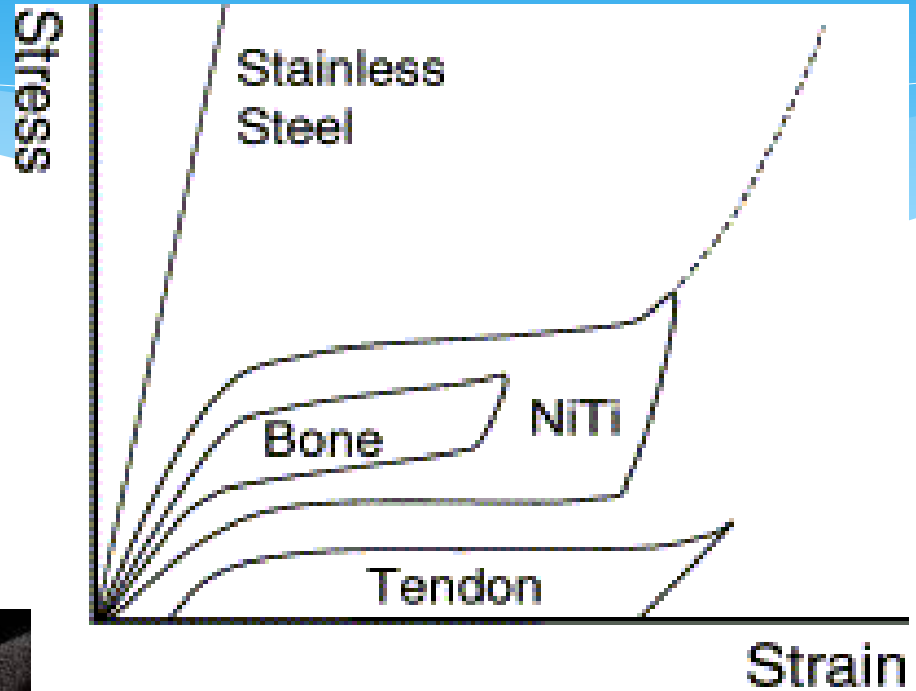
Grupo de Investigaciones en Biomateriales **IMPLANTES DENTALES**



- **Diseño y fabricación de implantes dentales**
- **Selección y estudio de una aleación base Ti para la sustitución de la aleación Ti-6Al-4V**

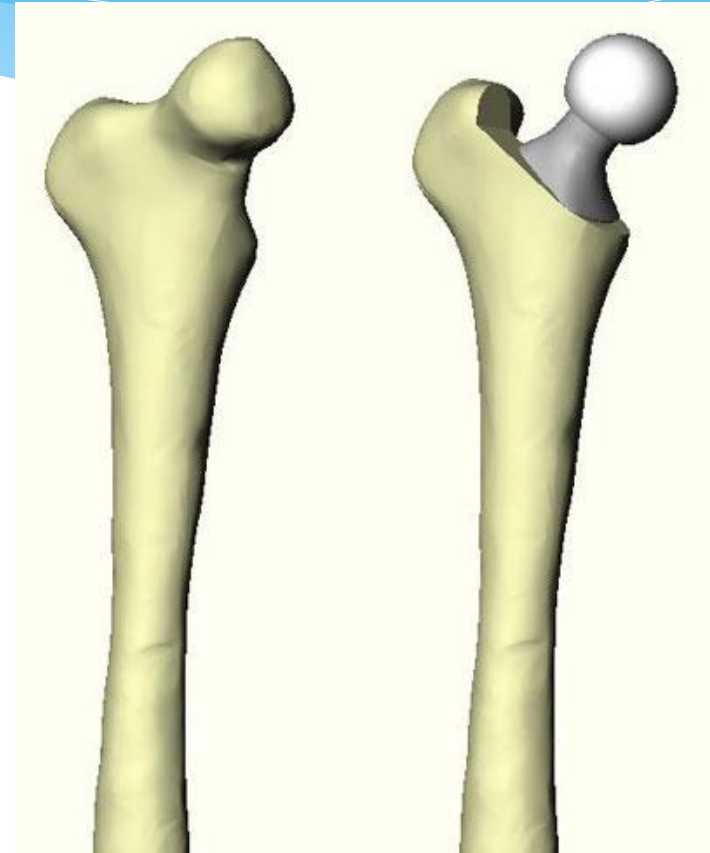


Superelasticidad y memoria de forma del NITINOL



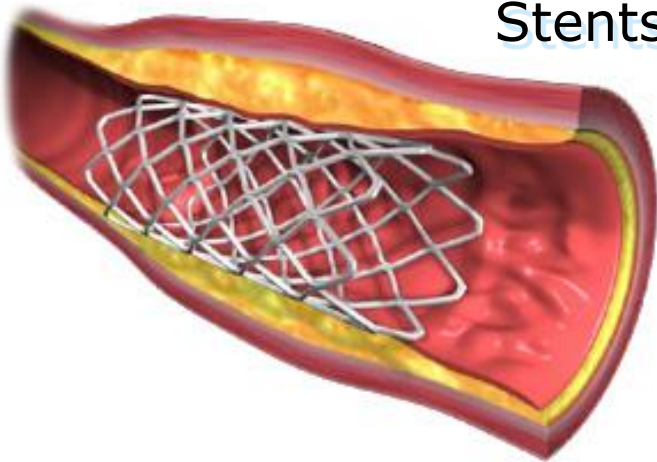
Biomateriales

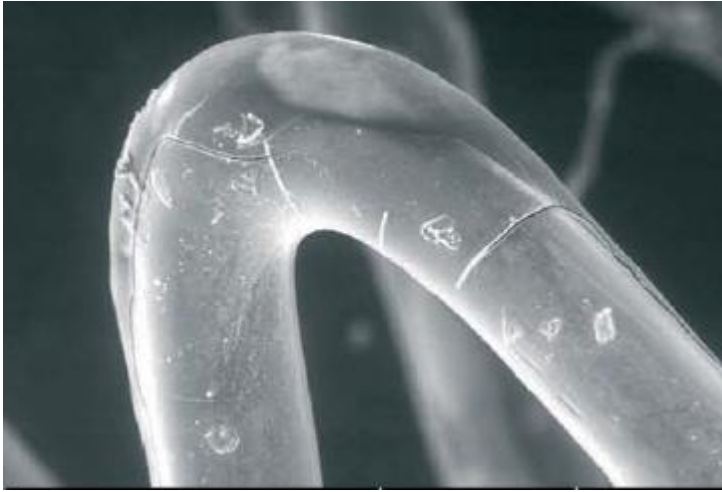
Microtubos



Prótesis

Stents

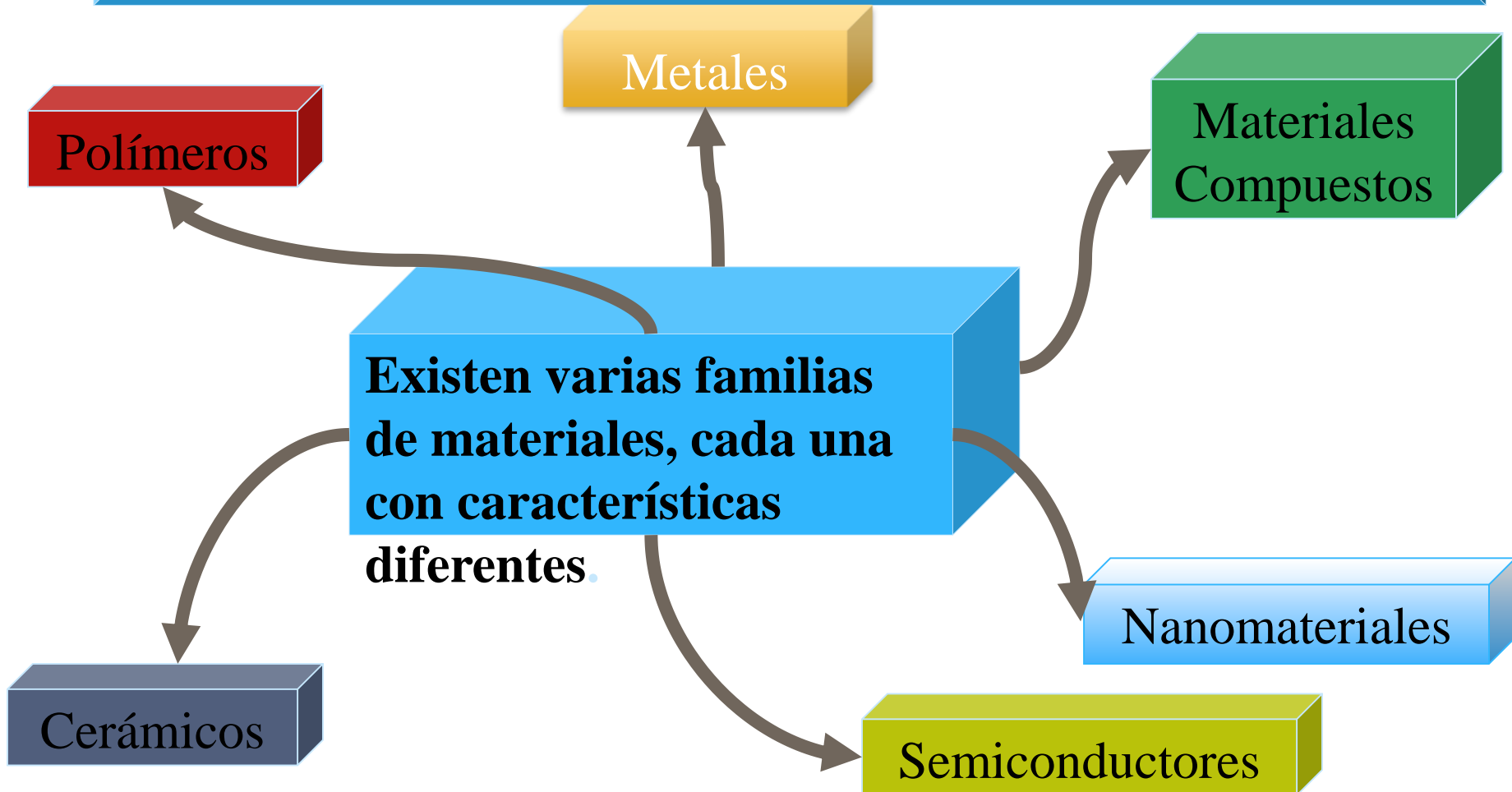




Micrografías de nuevos “stents”
coronarios recubiertos con
polímeros activos de carácter
antitrombogénico, y que actúan
como sistemas de liberación
controlada de fármacos
antiproliferativos.



“Es de vital importancia en los problemas de diseño elegir el material adecuado para cada tipo de aplicación”



Metálico



Existen varias familias de materiales, cada una con características diferentes.

Cerámico



Polimérico

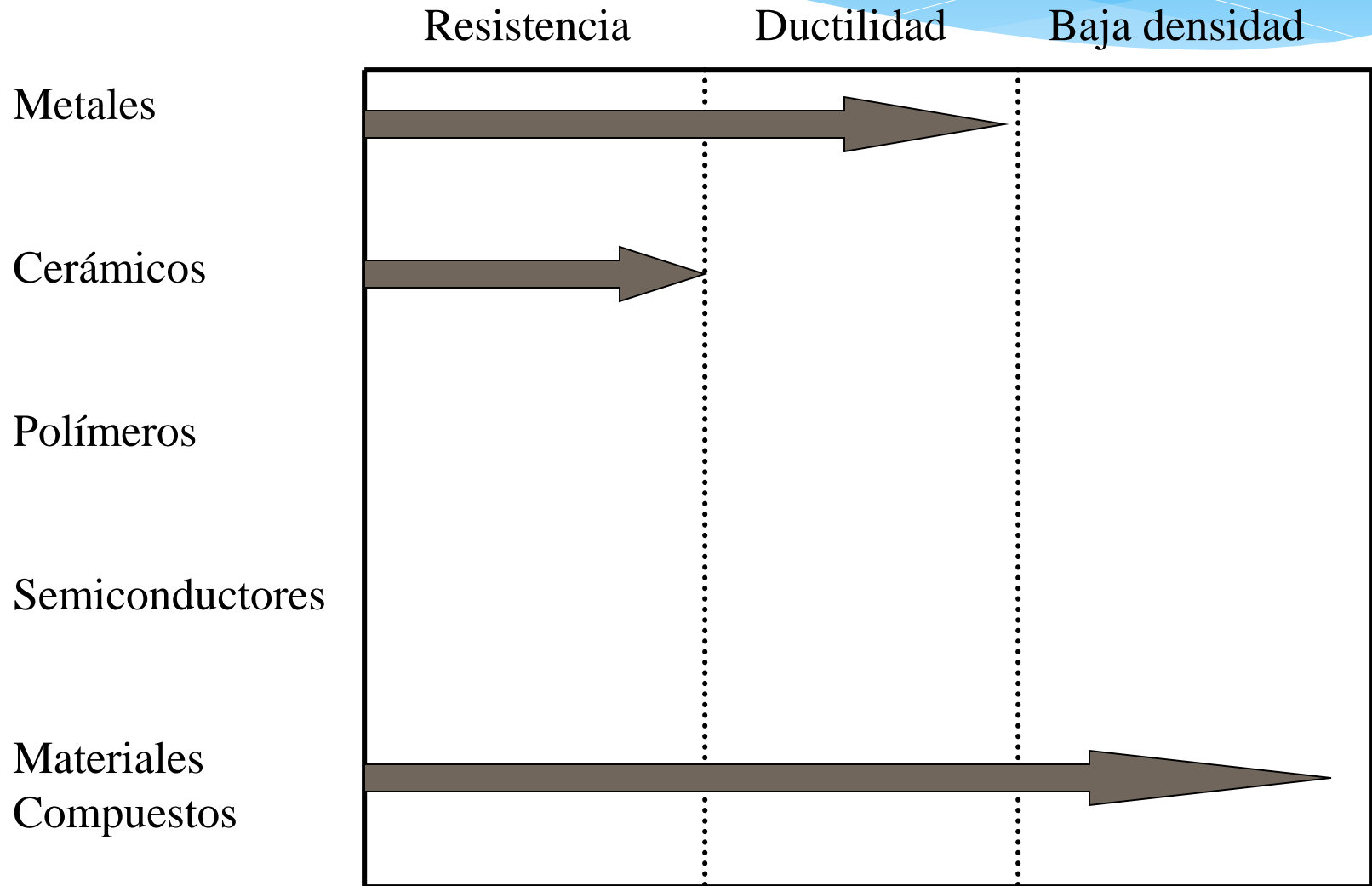
PASOS GENERALES PARA SELECCIONAR UN MATERIAL

- En primer lugar, deben caracterizarse las condiciones en que el material prestará servicio, y se anotarán las propiedades requeridas por el material para dicho servicio.
- La segunda consideración se refiere a la degradación que el material experimenta en servicio.
- Finalmente, la consideración más convincente, es probablemente la más económica. ¿Cuál es el costo del producto acabado?.

CHECKLIST



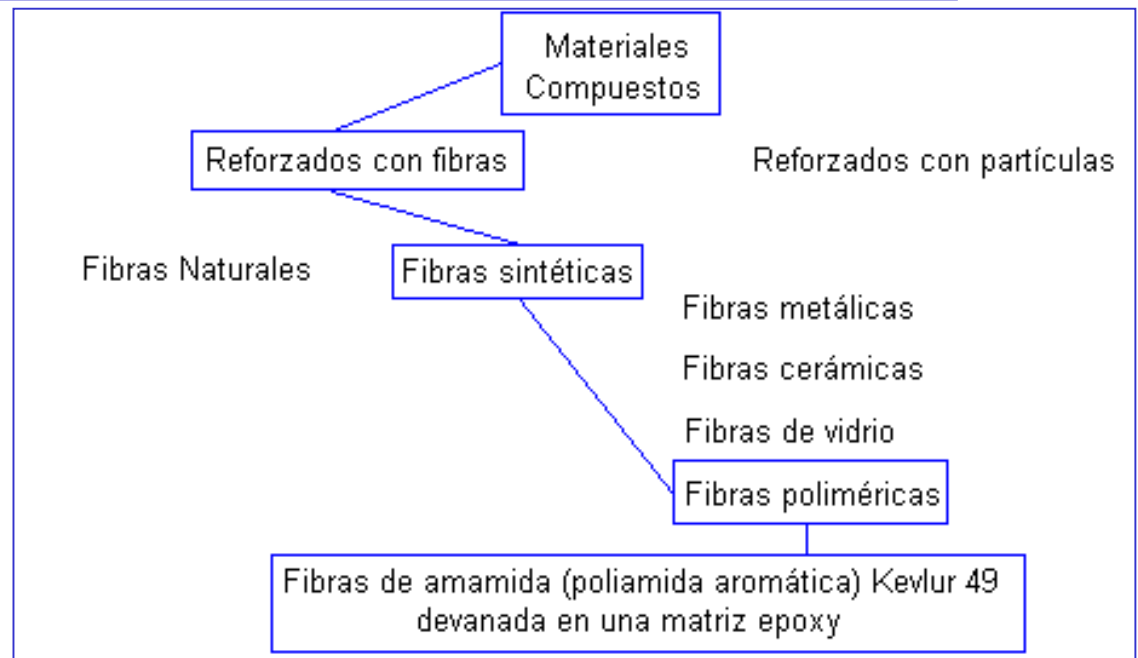
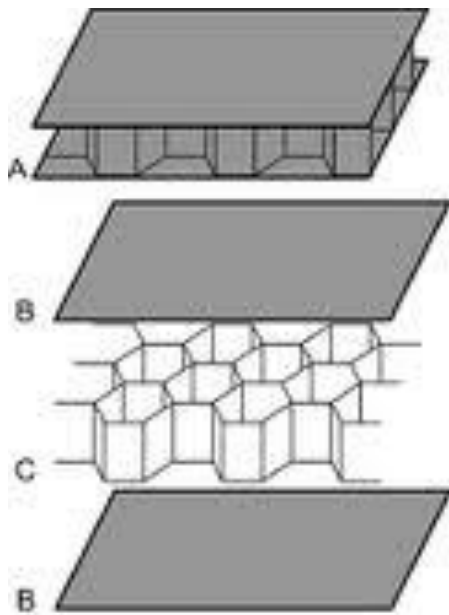
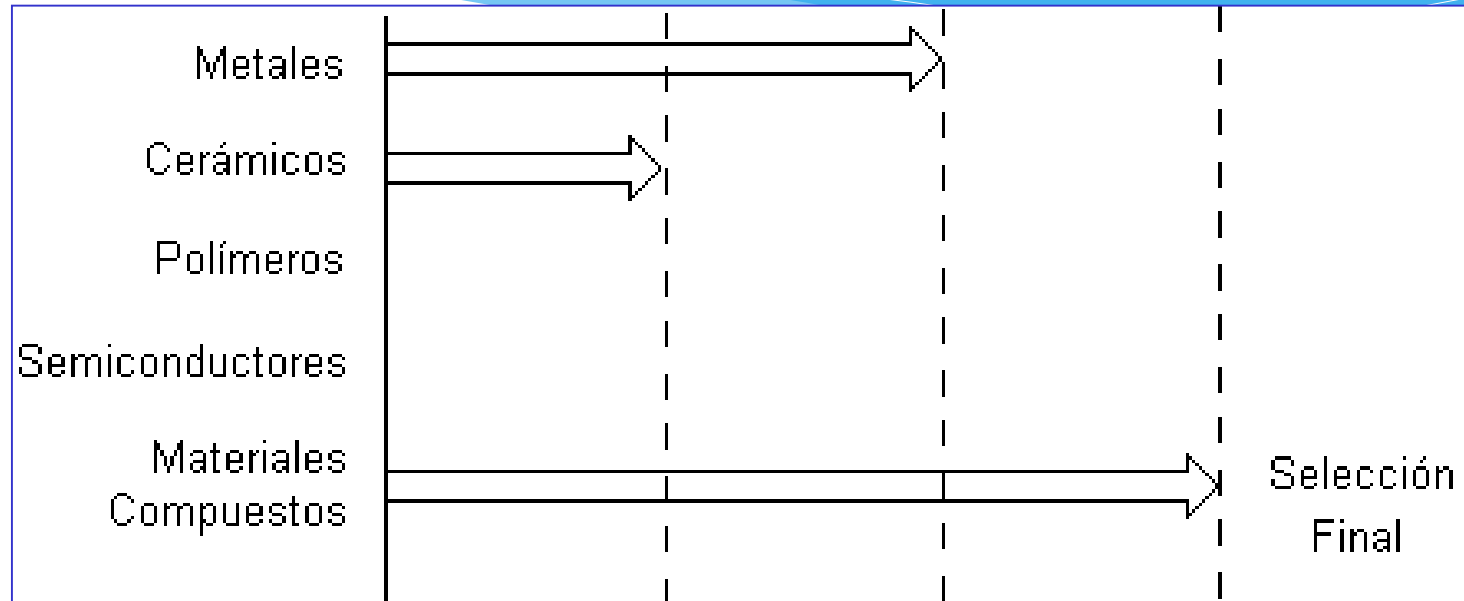
Competencia entre los cinco tipos de materiales



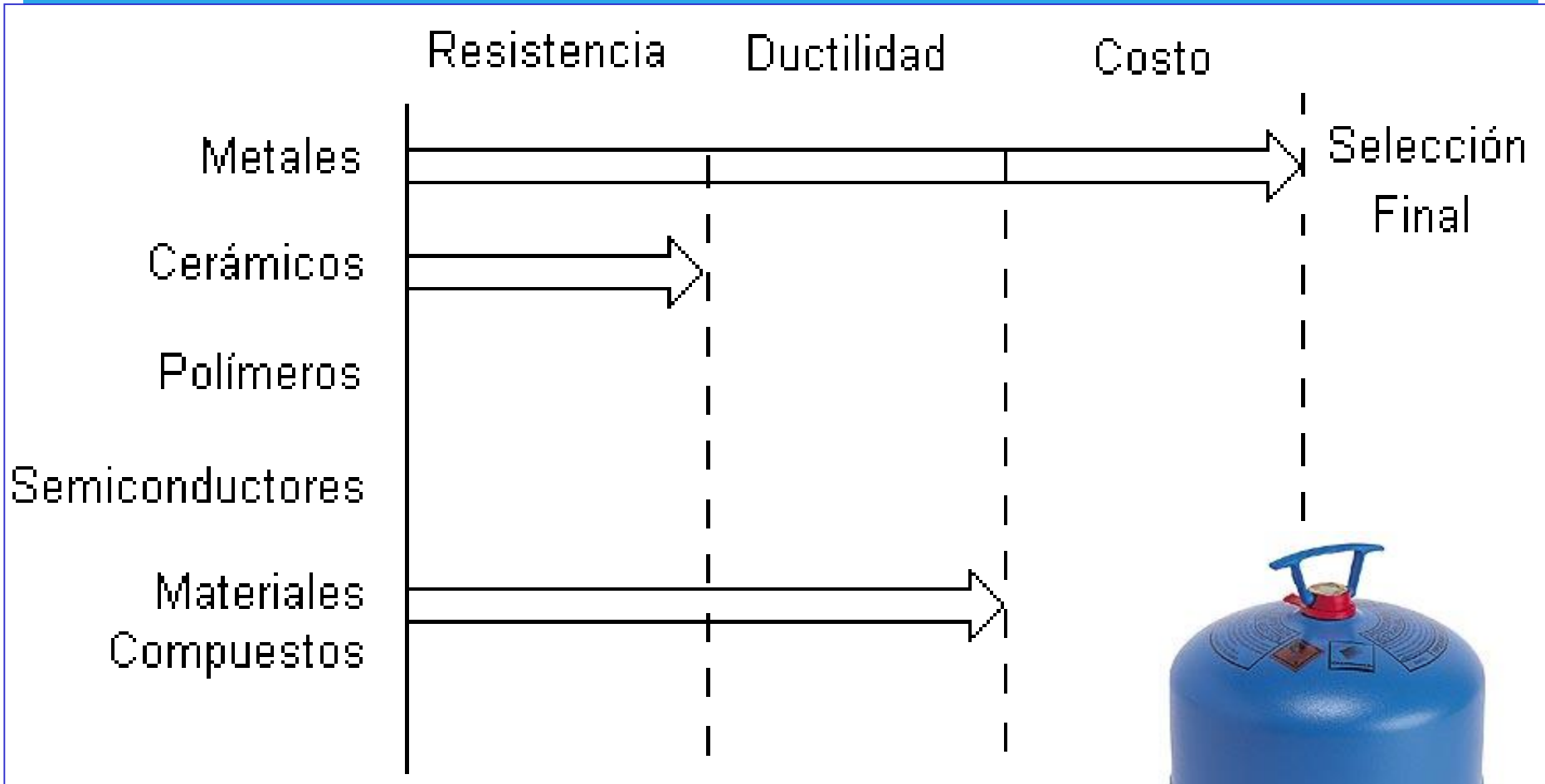
Recipiente a presión de aplicación aeroespacial



Selección del sustituto de un metal



Competencia entre los Cinco Tipos de Materiales



Botella gas comprimido



Selección de un material óptimo

Metales

No Férricos

Férricos

Hierros

Aceros

Aceros de
alta aleación

Aceros al
Carbono y de
baja aleación

Botella gas comprimido

ASTM A414 - Grado G
=Hierro + 0.31% en peso C máx.
+ 1.35% en peso Mn máx.
+ 0.035% en peso P máx.
+ 0.04% en peso S máx.

Materiales Compuestos



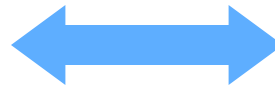
Nanocomposites de matriz orgánica y composites de matriz metálica
Reducen el peso, las vibraciones, mayor resist. Impacto (para montaña)

MOTIVACION

NUEVOS
DISPOSITIVOS

NUEVAS
TECNOLOGIAS

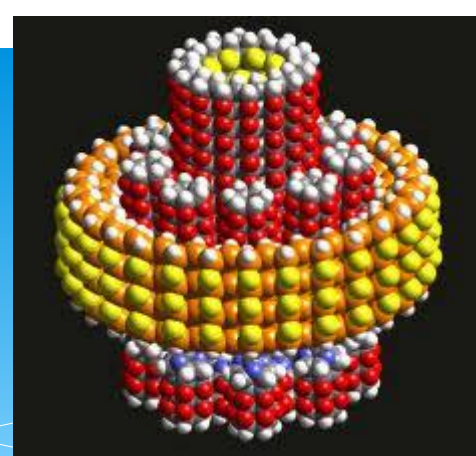
INNOVACION PARA
LA VIDA



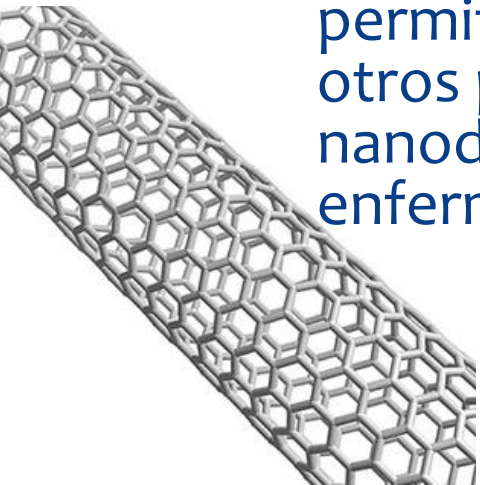
NUEVOS
MATERIALES



Nanotecnología

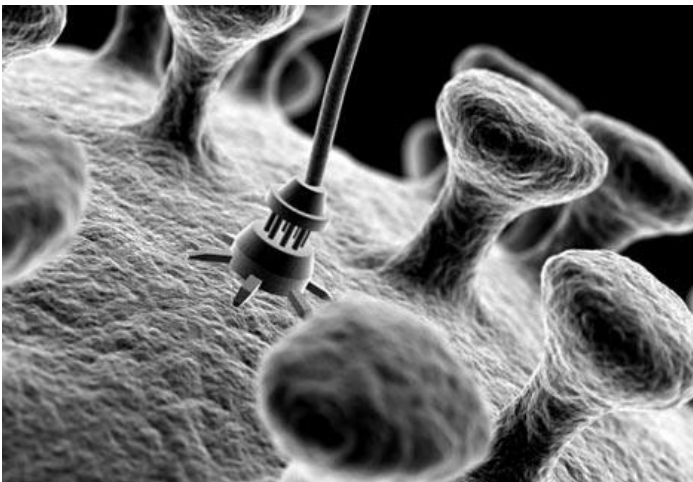
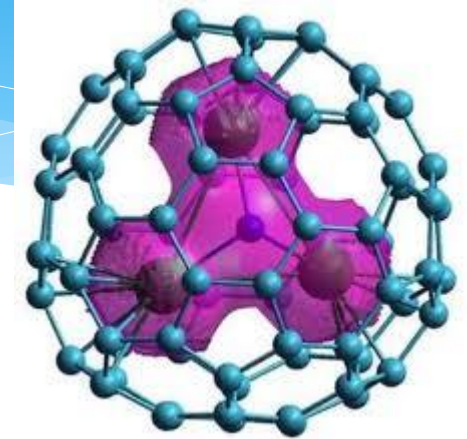


- * Es una revolución científica y tecnológica basada en la capacidad desarrollada de medir, manipular y organizar la materia a la escala del nanómetro, es decir, a nivel de los átomos.
- * La miniaturización ha permitido ya acelerar los análisis biológicos. Los biochips de tamaño nanométrico permitirán analizar rápidamente el ADN, proteínas u otros parámetros celulares. De esta manera, el nanodiagnóstico permitirá detectar precozmente enfermedades a nivel celular.



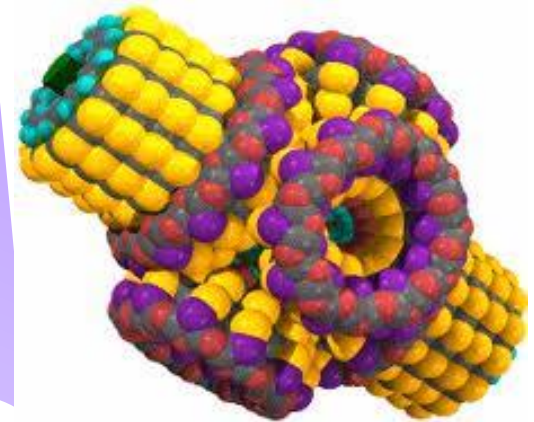
Tipos de materiales nanoestructurados

Desde *clusters* de átomos de dimensión zero hasta granos equiaxiales tridimensionales en la escala nanométrica.



Que son Materiales nanofásicos o nanoestructurados?

- * Comprenden una amplia gama de materiales con microestructuras moduladas en escalas menores a los 100 nm
- * Materiales con tamaño de grano del orden de los nanometros.
- * Cualquier material con al menos una dimension en la escala de 1-100nm.



Por qué son interesantes?

- * Nanopartículas son de interés desde varias perspectivas:

- * Fundamental

- * Permite el estudio de las transiciones de las propiedades del volumen hasta las de cluster moleculares

- * Práctica

- * Posible aplicación en materiales avanzados

- * Aplicaciones Catalíticas, Magnéticas, electrónicas, estructurales

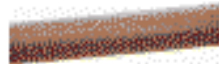




Acaro
200 μm

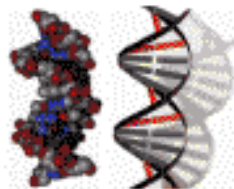
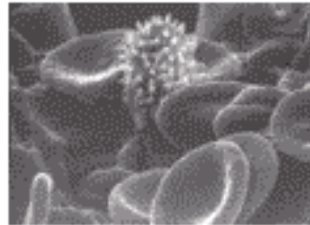


Hormiga
5 mm

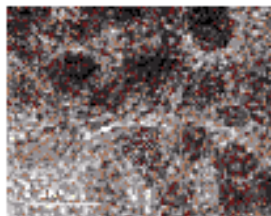


Cabello humano
 $\sim 10\text{-}50 \mu\text{m}$
ancho

Células de Sangre
 $\sim 2\text{-}5 \mu\text{m}$

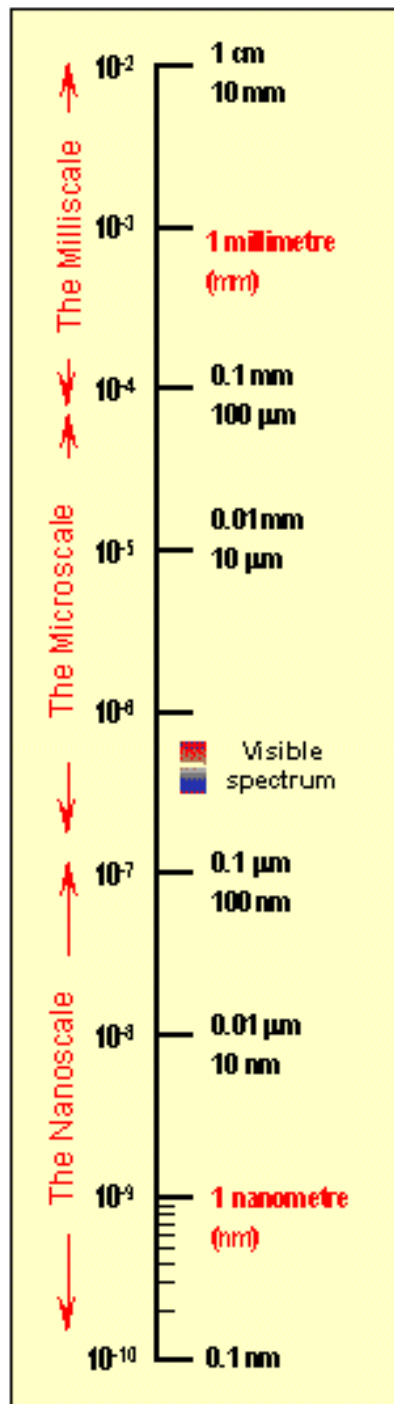


DNA
 $\sim 2\text{-}1/2 \text{ nm}$



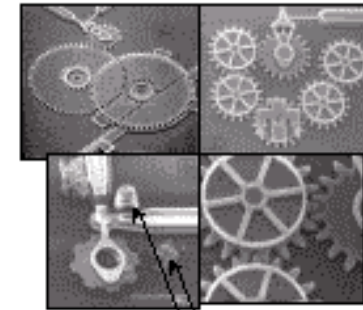
nanopartículas de Pd
1-2 nm

$1 \text{ nm} = 10^{-9} \text{ m}$



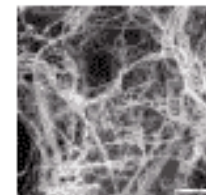
Cabeza de un alfiler
1-2 mm

Microdispositivos Eléctro-mecánicos
10 -100 μm wide



Grano de polen

Células de sangre



Nanofibrilos de celulosa
2-100 nm ancho



Cristales minerales
1 nm espesor



nanotubos de carbón
 $\sim 2 \text{ nm}$ diámetro