

ERRATA CAPÍTULO 5 – SINTERIZAÇÃO

Pág. 228, legenda Figura 3, leia-se “Fenómenos que ocorrem durante a sinterização devido à força motriz $\Delta(\gamma A)$. (Adaptado de S.-J. L. Kang [5]).”

Pág. 230, legenda Figura 4, leia-se “Distribuição de lacunas (círculos vazios) e átomos de vapor (círculos cheios) junto de superfícies curvas e planas.”

Pág. 233, legenda Figura 6, leia-se “Em cima, esquema ilustrativo da subdivisão clássica da sinterização em três classes, e dos respetivos estágios dentro de cada uma delas. Em baixo, diagrama binário exemplificativo das condições de temperatura e composição das diferentes classes de sinterização. (Adaptado de S.-J. L. Kang [5]).”

Pág. 234, legenda Figura 7, leia-se “Resumo gráfico da evolução microestrutural durante os estágios de sinterização no estado sólido: a) pós compactados, b) estágio inicial, c) estágio intermédio, d) estágio final. (Adaptado de R. M. German [2]).”

Pág. 235, legenda Figura 8, leia-se “Micrografias de partículas de uma liga de titânio onde se pode ver a formação de colos; sinterização em argon, a 1350 °C, durante 60 minutos. (Adaptado de Singh [9]).”

Pág. 237, legenda Figura 10, leia-se “Geometria simplificada do estágio inicial. (Adaptado de R. K. Bordia et al. [4]).”

Pág. 240, legenda Figura 12, leia-se “Curva típica da variação da fração de porosidade aberta e fechada com a densidade relativa. (Adaptado de [11]).”

Pág. 242, legenda Figura 14, leia-se “Evolução esquemática das principais etapas do pó compactado durante a sinterização com fase líquida. (Adaptado de Rahaman [13]).”

Pág. 243, legenda Figura 15, leia-se “Fração de retração produzida pelo processo de rearranjo, para diferentes conteúdos de líquido. (Adaptado de Kingery [15]).”

Pág. 246, legenda Figura 17, leia-se “Esquema das trajetórias microestruturais de tamanho de grão em função da densidade relativa. (*Adaptado de Kang [17]*).”

Pág. 248, legenda Figura 19, leia-se “Resultados experimentais das trajetórias microestruturais da alumina dopada com 200 ppm de MgO por diferentes técnicas: sinterização convencional, queima rápida e prensagem a quente. (*Adaptado de Rahaman [13]*).”

Pág. 250, BIBLIOGRAFIA, referência [8], leia-se “Reed JS, 1995. Principles of ceramics processing, 2nd ed, John Wiley, New York (NY).”