Equipo	**Venturis fijos (distribuidores de aire para cabinas de pintura al agua)**
Código	B-2013
Mejora Ambiental	- Se reduce el tiempo de secado de pinturas al agua, por lo que se reduce el consumo energético necesario para esta operación. - De esta manera se facilita y favorece la utilización de pinturas y barnices al agua frente a las de base disolvente, eliminándose las emisiones de COVS asociadas a estas últimas.
Consiste en	Los venturis fijos son una tecnología de baja energía para reducir el tiempo de secado de pinturas al agua. Cuando se pasa de las pinturas convencionales con base de disolvente a las pinturas al agua, más ecológicas (con menos emisiones de COV~~s~~), la cabina de pintado deberá tener una corriente de aire suficiente para conseguir un secado rápido y eficiente. Se puede conseguir instalando distribuidores de aire (venturis). El equipo venturi es básicamente un equipo de circulación de aire con una gran diferencia de sección entre la entrada y la salida Un volumen de aire comprimido se introduce en el equipo Venturi, y se hace salir a través de una pequeña apertura. La diferencia de sección entre la entrada y salida del equipo conlleva la formación de una zona de baja presión en el interior del equipo. Para compensar esta diferencia de presión el equipo absorbe gran cantidad de aire del medio por una entrada auxiliar situada en la parte posterior, con el resultado de un flujo de aire en el medio que va a acelerar el proceso de secado. El empleo de +/- 470 l de aire comprimido por minuto puede dar como resultado un flujo de aire de unos 7.000 l de aire ambiente por minuto. - Estos venturis, por ejemplo, pueden ser integrados en las 4 esquinas de la cabina de pintura con pistola.
Sectores Aplicables	Aplicable sólo a pequeñas empresas con menos de 100 trabajadores de los siguientes sectores: - Industria de reparación de carrocerías (NACE 45.20). - Industria de fabricación y acabados de muebles (NACE 16 y 31). - Industria de acabados metálicos (NACE 25). - Industria de automoción (NACE 29).

Equipo	**Sistema de Molde Cerrado–Proceso RTM**
Código	B-2014
Mejora Ambiental	- Las emisiones de estireno al aire pueden reducirse en casi el 90% en comparación con los sistemas de molde abierto. - Si se aplica la tecnología RTM la cantidad de residuo generada (material compuesto retirado) se puede reducir a menos de un 10% del total del material utilizado, mientras que con la tecnología tradicional se obtenía un residuo del orden del 30-50% del material utilizado.
Consiste en	En el sistema de molde cerrado primero se introduce en el molde abierto fibra de vidrio pura. El molde puede ser cerrado utilizando un contramolde. Tanto el molde como el contramolde están construidos de forma que sean rígidos y robustos. Cuando se ha introducido la fibra de vidrio en el molde y se coloca el contramolde se conecta una manguera con el fin de conectar al molde a un depósito de resina (incluyendo aditivos). Mediante inyección por vacío o por alta presión, la resina es inyectada en el sistema de molde cerrado. La polimerización se lleva a cabo en el interior del molde, endureciéndose la resina de poliéster y el estireno queda atrapado en el compuesto sintético. Por lo que prácticamente no se produce emisión alguna de estireno.
Sectores Aplicables	Se excluyen a todas aquellas actividades que aplican la presente tecnología para cumplir los límites legales establecidos en la legislación vigente, o que se les exija que implanten esta tecnología como condicionado en los permisos y/o autorizaciones. Esta técnica se aplica para pequeñas series de producción (menos de 400 piezas) del siguiente sector: - Industria de producción de plásticos (NACE 22). Esta tecnología no es apropiada para la aplicación de una capa de refuerzo de fibra de vidrio en productos plásticos no reforzados con fibra de vidrio.