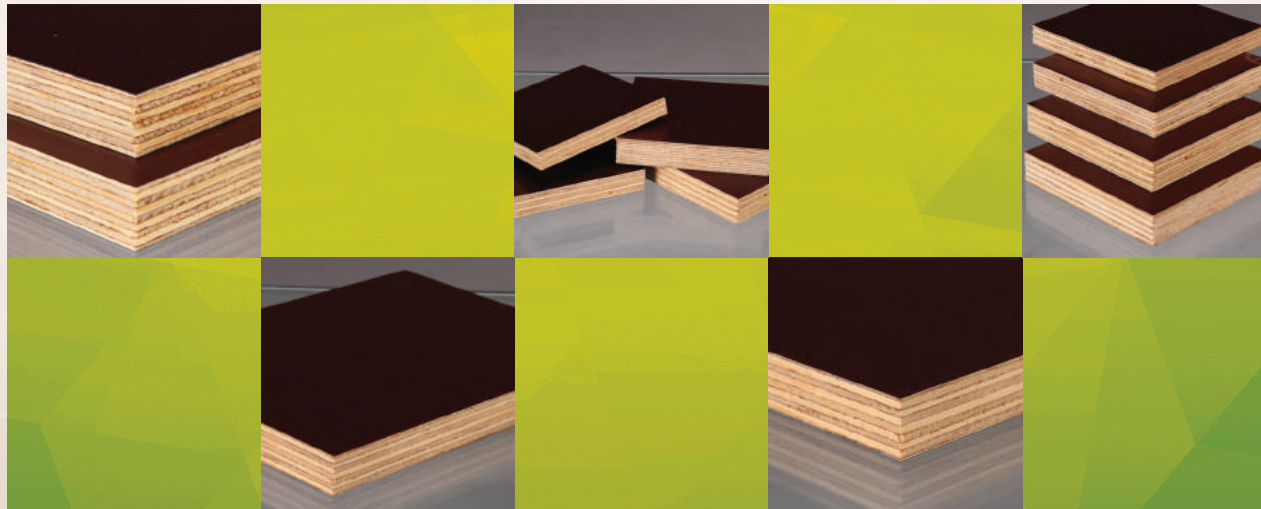




ABIMCI

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DA INDÚSTRIA DE MADEIRA
PROCESSADA MECANICAMENTE

Guia Orientativo Abimci para Classificação e Uso de Chapas de Compensado Plastificado



www.abimci.com.br

Objetivo

A ABIMCI - Associação Brasileira da Indústria de Madeira Processada Mecanicamente, através de seu Comitê de Compensados Plastificado, atendendo um anseio do mercado comprador e consumidor em geral, e também dos fabricantes brasileiros, elaborou o presente Guia Orientativo para Classificação e Uso de Chapas de Compensado Plastificado com o intuito de suprir o mercado com informações básicas necessárias para um melhor entendimento e conhecimento do produto.

Sabedores da importância de termos produtos padronizados, cenário esse que facilita entendimentos em relação a qualidade dos produtos, suas formas de uso e as exigências técnicas requeridas pelo mercado, o presente guia mostra os parâmetros mínimos sugeridos para o produto, as formas praticadas no seu processo produtivo, as especificações técnicas do filme fenólico, a estrutura básica de formação e composição da chapa, suas dimensões, suas tolerâncias em relação a espessura, bem como suas classificações.

Com o conhecimento dessas referências de qualidade, durabilidade e classes dos produtos, o mercado consumidor poderá escolher e optar por produtos que atendam as suas necessidades.

Esse é o papel institucional e técnico da Abimci, que como Entidade Nacional gestora do Comitê Brasileiro de Madeira da ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas, o CB-31, tem como um de seus principais objetivos informar e esclarecer o mercado consumidor.

CLASSIFICAÇÃO PARA CHAPAS DE COMPENSADO PLASTIFICADO

Classe	Processo Produtivo	Gramatura Mínima do Filme Fenólico	Número Mínimo de Reutilizações	Qualidade Capas e Contra-Capas
A	A chapa básica de madeira compensada é produzida, esquadrejada, tem seus defeitos de face corrigidos com massa sintética, calibrada e finalmente recebe o revestimento do filme fenólico. (2 OPERAÇÕES) A colagem deverá atender a Norma: ABNT NBR ISO 12466-2:2012 Classe 3: Alta umidade/ambiente externo.	120 g / m²	20 (10 de cada lado) OBS. A ser garantido pelo fabricante.	A, B, C+
B	A chapa básica de madeira compensada é produzida, esquadrejada, tem seus defeitos de face corrigidos com massa sintética, calibrada e finalmente recebe o revestimento do filme fenólico. (2 OPERAÇÕES) A colagem deverá atender a Norma: ABNT NBR ISO 12466-2:2012 Classe 3: Alta umidade/ambiente externo.	100 g / m²	16 (8 de cada lado) OBS. A ser garantido pelo fabricante.	A, B, C+
C	A chapa de madeira compensada é produzida e simultaneamente recebe o revestimento do filme fenólico. (1 OPERAÇÃO) A colagem deverá atender a Norma: ABNT NBR ISO 12466-2:2012 Classe 3: Alta umidade/ambiente externo.	100 g / m²	14 (7 de cada lado) OBS. A ser garantido pelo fabricante.	A, B, C+
D	A chapa de madeira compensada é produzida e simultaneamente recebe o revestimento do filme fenólico. (1 OPERAÇÃO) A colagem deverá atender a Norma: ABNT NBR ISO 12466-2:2012 Classe 3: Alta umidade/ambiente externo.	80 g / m²	10 (5 de cada lado) OBS. A ser garantido pelo fabricante.	A, B, C+, C

PARÂMETROS PARA CHAPAS DE COMPENSADO PLASTIFICADO

Classe	Espessura Nominal (mm)	Tolerância na Espessura		Tolerância na Espessura em um mesmo painel (mm)	Número mínimo de lâminas	Dimensões
		Mínima (mm)	Máxima (mm)			
A	Norma: ABNT NBR ISO 1954:2006 (Chapa Calibrada)					
	6	5,4	6,4	0,6	6 mm = 3 lâminas	2.440 x 1.220 mm 2.500 x 1.250 mm
	9	8,3	9,5	0,6	9 mm = 5 lâminas	
	12	11,2	12,6	0,6	12 mm = 5 lâminas	
	15	14,2	15,7	0,6	15 mm = 7 lâminas	
	18	17,1	18,7	0,6	18 mm = 9 lâminas	
21	20,0	21,8	0,6	21 mm = 11 lâminas		
B	Norma: ABNT NBR ISO 1954:2006 (Chapa Calibrada)					
	6	5,4	6,4	0,6	6 mm = 3 lâminas	2.200 x 1.100 mm 2.440 x 1.220 mm
	9	8,3	9,5	0,6	9 mm = 5 lâminas	
	12	11,2	12,6	0,6	12 mm = 5 lâminas	
	15	14,2	15,7	0,6	15 mm = 7 lâminas	
	18	17,1	18,7	0,6	18 mm = 7 lâminas	
21	20,0	21,8	0,6	21 mm = 9 lâminas		
C	Norma: ABNT NBR ISO 1954:2006 (Chapa não Calibrada)					
	6	5,4	7,0	1,0	6 mm = 3 lâminas	2.200 x 1.100 mm 2.440 x 1.220 mm
	9	8,3	10,1	1,0	9 mm = 5 lâminas	
	12	11,2	13,2	1,0	12 mm = 5 lâminas	
	15	14,2	16,3	1,5	15 mm = 5 lâminas	
	18	17,1	19,3	1,5	18 mm = 7 lâminas	
21	20,0	22,4	1,5	21 mm = 7 lâminas		
D	Norma: ABNT NBR ISO 1954:2006 (Chapa não Calibrada)					
	6	5,4	7,0	1,0	6 mm = 3 lâminas	2.200 x 1.100 mm 2.440 x 1.220 mm
	9	8,3	10,1	1,0	9 mm = 3 lâminas	
	12	11,2	13,2	1,0	12 mm = 3 lâminas	
	15	14,2	16,3	1,5	15 mm = 5 lâminas	
	18	17,1	19,3	1,5	18 mm = 7 lâminas	
21	20,0	22,4	1,5	21 mm = 7 lâminas		

Recomendações para Uso, Manuseio e Armazenamento das Chapas

Armazenagem:

- As chapas deverão ser mantidas em local seco e coberto, protegidas do sol, chuva e umidade.
- O empilhamento deve ser feito em superfície plana e lisa, na posição horizontal, com no mínimo 03 apoios transversais distribuídos na dimensão total da chapa.
- Não arrastar, não bater de canto ou com ferramentas ou outros objetos que risquem ou danifiquem as chapas.

Corte e preparo das chapas:

- Utilizar serra de corte de videa com no mínimo 96 dentes, com um diâmetro de 350 mm, e rotação mínima recomendada de 3.800 rpm;
- Depois do corte, os topos deverão ser selados com tinta impermeabilizante, 100% a prova d'água;
- Ao furar as chapas para caixas de passagem elétrica ou hidráulica, usar serras adequadas e selar as bordas;
- Para a fixação de pregos e parafusos recomenda-se uma distância mínima de 3 a 4 cm das extremidades da chapa, preferencialmente nunca utilizar pregos e/ou parafusos diretamente nos topos das chapas. Quando da utilização de pregos grandes, as chapas deverão ser furadas com brocas, pois os pregos danificam as lâminas que compõem a chapa.
- Não arrastar a ferragem sobre as chapas e usar sempre separadores de ferragens;

Concretagem:

- As chapas deverão receber uma aplicação de desmoldante de boa qualidade, preferencialmente bio-degradável, antes de cada utilização;
- Se utilizar vibradores, evitar o contato com as chapas para não danificar sua superfície. Recomenda-se o uso de vibrador com ponta de borracha.

Limpeza, desmontagem e desforma:

- Evitar qualquer uso de objeto de metal ou pontiagudo("pés-de-cabra" por exemplo) a fim de evitar danos que comprometam a qualidade e garantia das chapas no momento da desforma. Um sistema projetado de formas elimina, na maioria das vezes, esse procedimento.
- Limpar as chapas com água sob pressão e/ou pano úmido, espátula de madeira ou plástico, deixar secar, e novamente aplicar o desmoldante.

Relação dos Fabricantes de Compensado Plastificado ABIMCI

• Celplac Indústria e Comércio Ltda	(42) 3624-1236	www.celplac.com.br
• Compensados Fuck Ltda	(47) 3623-1417	www.compensadosfuck.com.br
• Compensados Relvaplac Ltda	(42) 3436-1264	www.relvaplac.com.br
• F.V. de Araújo S/A	(41) 3218-9100	www.fvdearaujo.com.br
• Formaplan Fôrmas Planejadas Indústria e Comércio Ltda	(11) 5105-3151	www.formaplan.com.br
• Indústria de Compensados Guararapes Ltda	(46) 3263-8300	www.guararapes.com.br
• Indústria de Compensados Sudati Ltda	(46) 3263-8400	www.sudati.com.br
• Industrial Madeireira S/A - Vimasa	(49) 3531-1233	www.vimasa.com.br
• Macasil Indústria e Comércio de Compensados Ltda	(42) 3521-9200	www.macasil.com.br
• Madebil Madeireira Bituruna Ltda	(42) 3553-1213	www.madebil.com.br
• Madeireira 5 irmãos Ltda	(46) 3252-1573	www.cincoirmaos.com.br
• Madeireira Belo Horizonte Ltda	(42) 3436-1299	www.belo horizonte.com.br
• Madeireira EK Ltda	(47) 3643-0020	www.madek.com.br
• Madeireira Rio Claro Ltda	(42) 3463-1144	www.mrclaro.com.br
• Madeireira Rochembach Ltda	(42) 3524-2490	www.rochembach.com.br
• Marini Indústria de Compensados Ltda	(46) 3263-2030	www.marply.com.br
• Miraluz Indústria e Comércio de Madeira Ltda	(43) 3567-8800	www.miraluz.com.br
• Ótima Portas e Compensados	(42) 3522-7169	www.otimaportas.com.br
• Randa Indústria e Comércio de Portas e Compensados Ltda	(42) 3553-1378	www.randa.com.br
• Senbra Indústria e Comércio de Madeiras	(43) 3567-1854	www.senbra.com.br
• Somapar Sociedade Madeireira Paranaense Ltda	(42) 3523-1144	www.somapar.com.br