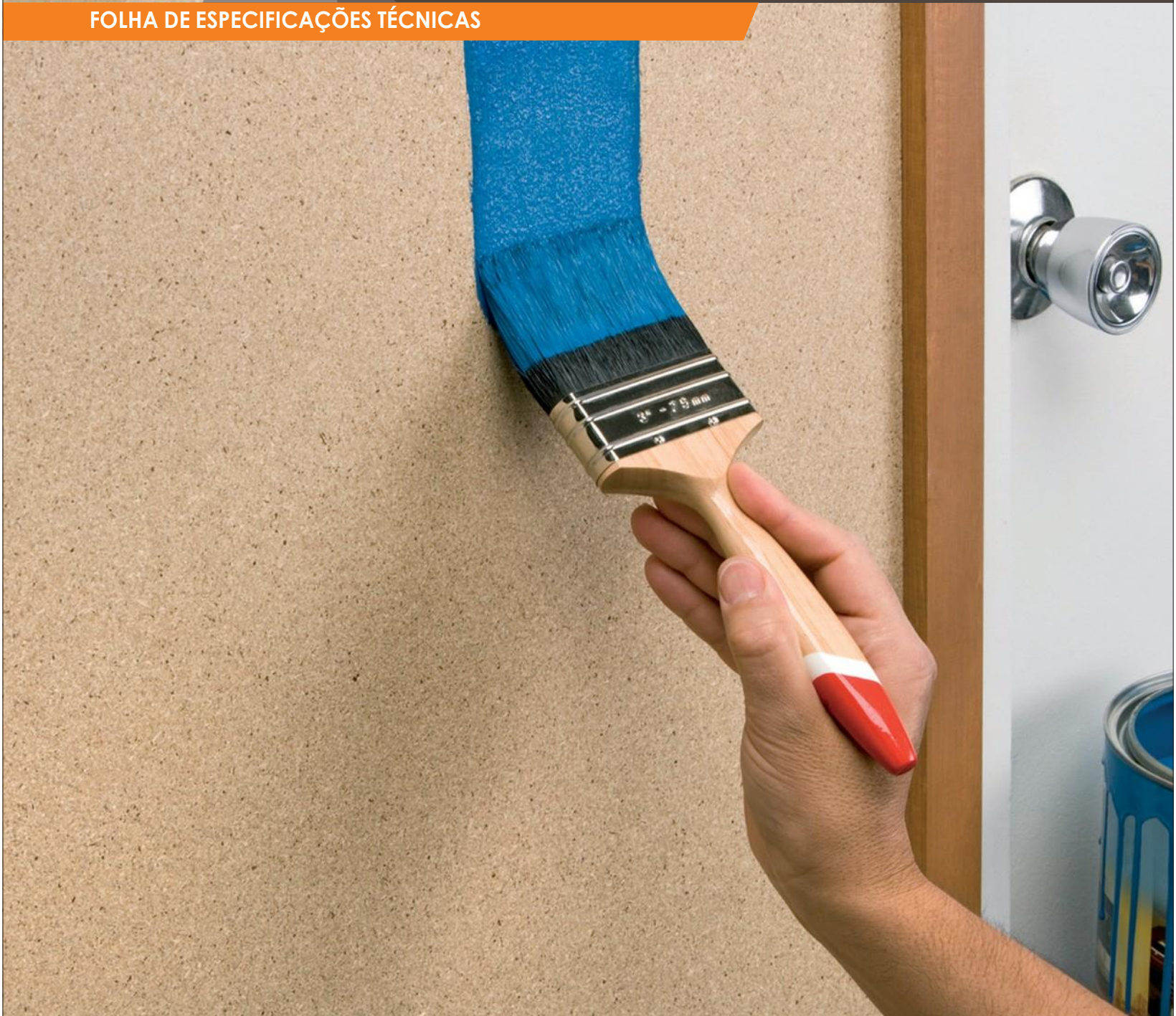


Excelentes Propriedades
FÍSICO-MECÂNICAS

arauco
PBO

www.arauco.cl/brasil

FOLHA DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



ARAUCO PBO MN

Os Painéis Arauco PBO são compostos por partículas de madeira e adesivo sintético ureia-formaldeído aglutinados sob temperatura e pressão. Apresentam superfície uniforme possibilitando os processos de pintura ou revestimento.

arauco

Características

- Os Painéis Arauco PBO apresentam superfície lisa e homogênea favorecendo obtenção de excelente acabamento e/ou revestimento.
- Painel resistente e com boa estabilidade dimensional, indicado para uso em ambientes internos.
- As tolerâncias dimensionais e qualidade tecnológica atendem aos requisitos da norma ABNT NBR 14810-2:2018 (PBO).
- O teor de umidade dos painéis oscila entre 5 a 13%, podendo variar conforme as condições do ambiente com o qual se equilibra.

Vantagens do Produto

- Apresenta características de isolamento térmico e acústico.
- No processo de furação pode ser utilizado qualquer tipo de equipamento ou broca, porém é recomendado ajuste de calços e sapatas de pressão para evitar a ocorrência de lascamentos na saída da broca.

Usos e Aplicações

- Este produto tem aplicações na indústria moveleira em geral, para fabricação de móveis, embalagens, divisórias, entre outros.

Recomendações

- Verificar o material no ato de recebimento e na ocorrência de irregularidades informar ao departamento comercial.
- Estocar em locais protegidos de intempéries e com boa ventilação para prevenir a proliferação de fungos/bolor. O processo de fabricação dos painéis Arauco Melamina envolve altas temperaturas e pressão, logo os isenta de mofo e cupim. O ataque ocorre apenas em condições favoráveis: alta umidade e calor, pouca luz e ventilação, existência de colônias, etc. Rotinas de limpeza e ventilação dificultam a proliferação de microrganismos e insetos.
- Não estocar ou utilizar os painéis próximos a fontes de calor para evitar deformações e diferenças de tonalidade nas bordas ou superfícies.
- Não abrir as embalagens durante a baldeação para evitar danos aos painéis.
- Estocar as embalagens sobre base firme e nivelada, respeitando o empilhamento máximo de 10 unidades e a distância mínima de 2m do teto da instalação.
- Empilhar paletes com dimensões semelhantes e calços perfeitamente alinhados na vertical para evitar a deformação dos painéis.
- Processar primeiramente os lotes com maior tempo de estoque.

Especificações Técnicas	Propriedades Físicas e Mecânicas			
	Tolerâncias Dimensionais			
Espessuras (mm)	Espessura entre chapas (mm)	Comprimento e Largura (mm)	Esquadro (mm/m)	Retilidade (mm/m)
8 - 9 - 12	+/- 0,3	+/- 5,0 mm	≤ 2,0	≤ 1,5
15 - 18 - 22 - 25	+/- 0,3	+/- 5,0 mm	≤ 2,0	≤ 1,5

Qualidade Tecnológica					
Propriedade	Critério	Unidade	Espessuras (mm)		
			9 a 12	15 a 18	22 a 25
Tração Perpendicular	Mínimo	N/mm ²	0,40	0,35	0,30
Flexão Estática	Mínimo	N/mm ²	11	11	10,5
Densidade	+/- 7%	Kg/m ³	608 a 670	590 a 610	590 a 610
Módulo de Elasticidade	Mínimo	N/mm ²	1.800	1.600	1.500
Inchamento (24h)	Máximo	%	22	22	18
Resistência Superficial	Mínimo	N/mm ²	1	1	1
Teor de Formaldeído	Classe E1	mg/100g	≤ 8	≤ 8	≤ 8
Valor Perforator	Classe E2	mg/100g	>8 ≤ 20	>8 ≤ 20	>8 ≤ 20

- Evitar atrito entre os painéis no manuseio e movimentação.
- Apresentar a etiqueta em caso de reclamações.
- Utilizar preferencialmente ferramentas Wídea ou diamantadas, pois proporcionam melhor rendimento e acabamento no processo de usinagem.
- Avaliar estruturalmente os projetos, pois independentemente do tipo de carga aplicada é inerente ao painel estar sujeito ao empenamento.
- Revestir suas faces com materiais adequados que equilibrem tensões e evitem empenamento.
- Utilizar materiais compatíveis e em quantidades suficientes para assegurar qualidade, beleza, economia e um perfeito acabamento nos processos de pintura e impressão.
- Calibrar com precisão, pois apesar de possuir boa flexibilidade de desbaste nos processos de lixamento, a retirada excessiva de sua camada superficial pode gerar aspereza comprometendo a qualidade do acabamento.
- Não utilizar o PBO e seus resíduos/derivados – revestidos e/ou nus - como combustível em processos de geração de calor por combustão de atividades de indústrias alimentícias, padarias, churrasqueiras, fornos em geral e demais atividades nas quais haja contato direto dos produtos da queima com produtos alimentares. Recomenda-se que esses resíduos sejam queimados em fornos industriais onde a temperatura mínima da zona de queima esteja acima de 750°C, sejam destinados a coprocessamento ou aterro industrial, desde que devidamente licenciados para esse fim. É possível a utilização de pó de PBO na fabricação de pellets, desde que a queima desse material atenda à recomendação apresentada acima. O material que porventura tenha sido tratado com produtos halogenados, antifúngicos, tintas, vernizes, adesivos e revestidos de plásticos e/ou PVC não deve ser queimado em nenhum tipo de processo de combustão. O coprocessamento é possível, desde que atendidas as exigências técnicas relacionadas. Alternativamente, pode ser destinado em aterros industriais devidamente licenciados para esse fim. Peças de PBO resultantes de corte do produto podem ser reaproveitadas na elaboração de novos produtos. O material da embalagem do produto pode ser reciclado. Em todos os casos acima, devem ser observadas as respectivas normativas legais vigentes.

ARAUCO DO BRASIL

Av. Iguaçú 2820
Água Verde
CEP 80.240-031. Curitiba. PR
Tel.: (55-41) 3217-7171
www.arauco.com.br



A marca de gestão florestal responsável.
Procure por produtos certificados FSC®

