



POR JUAREZ PEREIRA

Assessor técnico da Associação
Brasileira do Papelão Ondulado (ABPO)
E-mail: abpo@abpo.org.br



ABPO – Associação Brasileira
do Papelão Ondulado.
Saiba mais em: www.abpo.org.br

FACE SIMPLES (FS)

O processo de formação do elemento ondulado do papelão ondulado sobrepondo dois papéis miolo, juntos, entrando nos rolos onduladores, conforme falamos no artigo do mês de março último (título DUAL ARCH), me fez lembrar que, na década de 1950, fabricávamos face simples, como descrito no artigo; a diferença é que não aplicávamos cola.

Os dois papéis miolo entravam juntos, eram ondulados e um deles recebia uma capa. O outro se mantinha junto, não se separava. Na forradeira outra capa era colada e tínhamos então duas faces simples “encaixadas”, mas não coladas. A formação se afigurava como uma parede simples com dois papéis no elemento central ondulado.

O papelão ondulado – parede simples – assim formado, caminhava para o setor de cortes da onduladeira e recebia as dimensões, largura e comprimento, conforme especificadas.

Então, uma chapa “parede simples” era liberada na saída que, depois, se transformava em duas chapas de face simples após separação manual.

Ainda – puxando pela memória – lembro-me que fabricávamos uma ordem referente a chapas de largura menor que 200 mm e comprimento pouco maior que 1000 mm, assim dimensionadas no setor de cortes. Eram entregues sem separação; o cliente separava as faces simples que eram utilizadas para envolver vidros servindo como acolchoamento para proteção contra choques no transporte.

Não tenho registrada a velocidade de trabalho na onduladeira, que não era grande na época; agora as onduladeiras modernas trabalham com velocidades, no mínimo, três vezes maior.

Para larguras muito pequenas utilizávamos uma vincadeira para o dimensionamento. O importante é que durante todo o processo se trabalhava com uma chapa de “parede simples”.

Face simples é, normalmente, fabricada em bobinas que são desenroladas em máquinas especiais e recortadas nas dimensões especificadas. Se o fabricante produz face simples em bobinas para ser recortada, o processo acima poderia ser útil dependendo de sua velocidade de trabalho na onduladeira. ■