

Design arrojado com cantos e bordas arredondadas



FORMICA® POSTFORMING (PF)

O FORMICA® PF é um laminado decorativo de alta resistência, termomoldável, que diferencia-se dos demais devido a sua propriedade de poder ser curvado quando aquecido em equipamento específico. A sua aplicação em bordas arredondadas, com raio mínimo interno ou externo de 12,7 mm, permite opções originais de design, para revestimentos horizontais e verticais. Possui grande resistência ao desgaste, ao calor, ao impacto e às manchas, tornando-o prático e durável. Sua composição baseia-se na impregnação de materiais celulósicos (papel) com resinas termoestáveis (melamínicas e fenólicas), formando um conjunto que será prensado por meio de calor e de alta pressão.

Dimensões, espessuras e acabamentos

O FORMICA® PF é disponível apenas em chapas:

| Dimensões (m) | Espessuras (mm) | Acabamentos | |
|---------------|-----------------|------------------|-------------|
| 1,25 x 3,08 | 0,6 | Brilhante (BR) | Frost (FR) |
| 1,56 x 3,08 | 0,8 | Lakan (LK) | Cotelê (CT) |
| | | Texturizado (TX) | Brush (BR) |
| | | Diagonale (DL) | Matte (MT) |

| Dimensão (m) | Espessuras (mm) | Acabamentos |
|--------------|-----------------|--|
| 1,56 x 3,66 | 3,0 | Brilhante (BR) Texturizado (TX) Frost (FT) |
| | 4,0 | |
| | 6,0 | |
| | 8,0 | |
| | 10,0 | |
| | 15,0 | |



Foto: Marcos Fernandes - Ambientação: Glauya Barakievicavs

Armazenagem

A armazenagem deve ser feita em local coberto, protegido contra intempéries, evitando-se áreas molhadas e com luz direta do sol ou de outras fontes geradoras de calor.

Limpeza

Como a sua superfície não é porosa e não retém sujeira, não existe a proliferação de fungos e bactérias. Portanto, sua conservação é muito simples: apenas um pano úmido embebido em um dos produtos de limpeza doméstica, isentos de solventes ou componentes de limpeza que apresentam alto poder de agressividade, como material abrasivo. Deve-se evitar também a cera (ou silicone), que aplicados na superfície do POSTFORMING, formam um filme gorduroso, que dificulta a limpeza e prejudica a sua apresentação.



SAC Serviço de Atendimento ao Cliente
0800-193230

Estrada Portão do Honda, 120
Rio Abaixo - Suzano - SP
Brasil - CEP 08694-080
Tel.: (0xx11) 4741-6301
www.formica.com.br



Como trabalhar com o POSTFORMING



O primeiro passo é cortar a madeira (aglomerado, MDF, compensado), usando uma serra adequada. Em seguida, faça a usinagem com o auxílio de uma tupa, lembrando-se de usar as fresas corretas.

Nota: Utilizar fresas que permitam um raio mínimo de curvatura de 12,7 mm.



Faça o lixamento, eliminando rebarbas, atento para não deixar a base ondulada, o que comprometeria a qualidade da colagem do **FORMICA® PF** na madeira, pois o laminado acompanha a superfície onde está sendo aderido e fica com o mesmo formato ondulado.



O corte do **FORMICA® PF** deve ser do tamanho aproximado ao da peça, deixando uma sobra suficiente no local a ser moldado.



Em seguida, remova os resíduos de pó e aplique a **COLA DE CONTATO FORMICA®** uniformemente na superfície da madeira e no verso do laminado **PF**. Nas bordas usinadas, aplique maior quantidade de cola.

Nota: O tempo de secagem da cola para a aplicação do laminado deverá ser o usual, ou seja, de 15 a 30 minutos. Na área da postformagem, o tempo de secagem deverá ser de no mínimo 6 e, no máximo, 12 horas.



Para a aplicação do **FORMICA® PF** é necessário que se utilize sempre um sarrafo de madeira, com a ponta arredondada e revestida com um tecido macio, ou um rolete de borracha. Esta proteção evita que a superfície do laminado seja danificada. A pressão sobre o **FORMICA® PF** deverá ser do centro para as bordas, eliminando assim, possíveis bolhas de ar.



Os equipamentos de postformagem, que deverão estar pré-aquecidos, possuem resistências que aquecem o **FORMICA® PF**, amolecendo-a e permitindo que seja moldada. Entretanto, é necessário fazer sempre o teste da bolha antes de iniciar o trabalho, a fim de obter o tempo ideal para efetuar a moldagem do **FORMICA® PF**.



Coloque uma pequena amostra (10 x 20 cm) do **FORMICA® PF** na mesa do equipamento, expondo-a ao calor da resistência, com a superfície decorativa voltada para baixo. Com um cronômetro, conte o tempo até que se forme a bolha no laminado. O teste pode apresentar resultados variados, devido a lotes de fabricação e a temperatura ambiente.

| Tempo de bolha | Diminuir |
|----------------|----------|
| de 30 a 40 s. | 10 s. |
| de 40 a 45 s. | 12 s. |
| de 45 a 50 s. | 15 s. |
| de 50 a 55 s. | 17 s. |

Com o auxílio da tabela acima, determine o tempo ideal de moldagem. Exemplo: se o **FORMICA® PF** levar 30 segundos para formar a bolha, a postformagem do material deve ser realizada com 20 segundos. Quando o tempo de bolha for inferior a 10 segundos, recomendamos diminuir o tempo de exposição de 4 a 5 segundos, ou aumentar a distância do laminado da resistência, procurando um tempo satisfatório.



Após a determinação do tempo ideal, coloque a peça para moldar no equipamento. Nos equipamentos manuais, o marceneiro é quem faz a pressão com o rolete de borracha ou sarrafo arredondado, sempre protegido conforme recomendamos anteriormente. No acabamento final, cole a fita de borda (em ABS, PVC ou laminado) e realize, em seguida, os destopos e refilamento das bordas.

Nota:

- Nunca utilize pano molhado após a postformagem, pois a água fria poderá trincar o laminado, devido ao choque térmico.
- Recomenda-se repetir o teste da bolha a cada 2 horas.

Postforming - Propriedades, desempenho e normas aplicáveis

| Características | Normas | Cláusulas | Unidade | PF | Obs. |
|--------------------------------|---------------------------|-----------|--|--------------|--|
| Resistência ao desgaste | NEMA LD-3 ISO 4586-1/2 | 3.01 6 | Ciclos ≥ | 350 | Abrasão do laminado com lixa normalizada até desgaste da superfície decorativa. |
| Resistência às manchas | ISO 4586-1/2 | 15 | Aspecto Grupo 1 + 2 ≥ Grupo 3 + 4 ≥ | 5 3 | O laminado é submetido ao ataque de agentes químicos definidos por Norma, durante um período normalizado. |
| Resistência à alta temperatura | ISO 4586-1/2 | 8 | Aspecto Acab. Bte., ≥ Outros acab., ≥ | 3 4 | Uma panela quente (à temperatura normalizada) é colocada sobre o laminado por 20 minutos. Depois, é feita a avaliação do desgaste. |
| Formabilidade | NEMA LD-3 | 3.14 | Espessura (mm) 0,8 - Raio, mm ≥ 1,0 - Raio, mm ≥ | 12,7 15,8 | O laminado PF é submetido ao teste de formabilidade, sendo para tal aquecido a 163°C e dobrado com dispositivo. |
| Resistência às bolhas | NEMA LD-3 | 3.15 | Espessura (mm) 0,8 - seg., mm ≥ 1,0 - seg., mm ≥ | 40 55 | Mede-se o tempo até a formação de bolhas no laminado, quando submetido às condições normalizadas de temperatura. |
| Resistência ao impacto | NEMA LD-3 | 3.3 | Espessura (mm) 0,8 - mm ≥ 1,0 - mm ≥ | 508 762 | Uma esfera com massa normalizada é solta a partir de uma altura mínima também normalizada. Os danos ao laminados são analisados. |



Importante:

Caso seja necessário realizar o descolamento do **FORMICA® PF**, faça-o da seguinte maneira:

- 1- Utilizando uma bisnaga, injete o **SOLVENTE FORMICA®** no canto do material a ser removido e levante-o com o auxílio de um formão;
- 2- Repita o processo de injetar o **SOLVENTE FORMICA®**, forçando cuidadosamente com um formão a descolagem, até a remoção total do **FORMICA® PF**;
- 3- Para reutilização do material, remova os resíduos de **COLA DE CONTATO FORMICA®** utilizando uma espátula e **SOLVENTE FORMICA®** sobre o mesmo;
- 4- Espalhe o material com a face decorativa voltada para baixo e aguarde a secagem.