

MANUAL DE USO DA FORMA PLÁSTICA: **IMPORTANTE**

Lubrificação:

- Usar óleo diesel com 10% de óleo queimado (evita bolhas) – evite desmoldantes vegetais – Lubrificar por imersão – Incline a forma para escorrer (30 minutos) e reaproveitar o material – nunca lubrificar a forma molhada.

Enchimento:

- Se usar a pá para encher não bata nas formas com ela. Use um carro plataforma para transportar as formas cheias para secagem. Depois de vibradas as formas não devem ser empilhadas em grandes quantidades, pois quebram as bordas e se deformam.

Vibração:

- Não deixe as formas separadas na mesa, pois com o movimento elas se chocam ocorrendo quebras.

Desmoldagens:

- Manter as formas sempre limpas e secas antes da lubrificação. Use martelos de borracha para desmoldagem. Após a desmoldagem não jogar as formas na pilha.

Limpeza:

- Usar solução de ácido clorídrico (muriático) – 01L para 20L de água – use vasilha grande – deixe as formas por 15 minutos – usar luvas longas de borracha. Quando fora de uso, manter as formas em lugar ventilado e à sombra.

Traço:

- Traço básico 3X1 – 03 quantidades de areia + 03 de brita + 01 de cimento. Há variações de acordo com os materiais utilizados; temperatura, umidade, resistência, vibração, etc.

Produção:

- O ideal é uma desmoldagem diária – Em dias quentes pode-se fazer mais 01 desmoldagem. Mais desmoldagens pode comprometer a qualidade.

Pisos:

- Piso para tráfego leve pode ser de 06 cm. Para trânsito normal, peças de 08 cm. Todo piso de qualidade deve ser feito em solo bem compactado.

Peças coloridas:

- Usar pigmentos de boa qualidade. Limpar as formas com frequência. Para preparar a massa, colocar água depois o cimento e depois o pigmento nesta ordem. O fabricante recomenda usar cerca de 2 kg por saca de cimento.

PROCESSO DE FABRICAÇÃO DAS FORMAS PLÁSTICAS

- A massa de concreto deve ser mais mole do que a habitual utilizara para concreto vibrado ou prensado.
- Lubrifica-se a forma com óleo fino podendo ser até mesmo óleo diesel ou ainda óleo hidráulico dissolvido com diesel. O segredo para que a pedra saia sem nenhuma bolha e de ótima aparência é justamente colocar quanto menos óleo possível na forma (**não encher as formas sem passar óleo**).
- O que tem sido bastante utilizado pelos clientes para aumentar a produtividade e **ganhar tempo** sem se preocupar com bolhas é fazer uma mistura de 1 litro de óleo solúvel (aquele que os torneiros utilizam para refrigerar as brocas e é misturado com água transformando-se num leite branco) + 20 litros de água + 5 litros de óleo diesel, respeitando a seguinte ordem no preparo: 1º água, 2º diesel, 3º óleo solúvel.
- O processo de lubrificação utilizado é o de imersão mergulhando-se a forma por completa e colocando-a para escorrer por uns 15 minutos. Isto conserva a forma por dentro e por fora pois evita grudar massa. **Deve-se verificar periodicamente o diesel desta mistura, pois ele é consumido em maior quantidade, e completar sempre que necessário.**
- **Não utilizar óleo hidráulico na mistura pois neste caso ele reage com a água tornando-se num líquido grosso e grudento.**
- Em seguida coloca-se no fundo da forma uma nata de areia e cimento na proporção de 2 de areia, 1 de cimento. Basta uma pequena quantidade suficiente para cobrir o fundo da forma. (Obs.: por questões de resistência e para evitar manchas nas peças, cuidar para não fazer a nata muito mole)
- Deixar descansar a nata por algum tempo, não muito para não provocar separação e possível descascamento da pedra.
- Em seguida encher as formas colocando massa de concreto normal.
- Vibrar o suficiente para a massa distribuir-se na forma e colocar para descansar.

NOTA.

A massa utilizada pela maioria dos clientes após a colocação da nata é na proporção 3:3:1 (sendo 3 medidas de areia média, 3 de brita e 1 de cimento).

O tempo de cura é variável de acordo com as condições do tempo. Pode-se encher até duas vezes ao dia a mesma forma em condições de tempo bom, utilizando-se cimento especial com acelerador de cura tipo CP-V.

Para evitar rachaduras e manchas nas peças, nos modelos que tiverem até 3,5 cm de espessura, ao secar não expor ao sol, abriga-las em local coberto e evitar fazer a nata muito forte.

Uma outra dica muito importante para se ganhar produtividade é na mesa vibratória, várias empresas utilizam um maderite sobre a mesa de forma a aumentar a área disponível (espaço físico da mesa). Podendo desta forma vibrar muito mais formas ao mesmo tempo. Neste maderite também é pregado uma régua de aproximadamente 2 cm de altura em 3 das laterais evitando assim que as formas caiam da mesa ao serem vibradas, e ao lado aberto é para cada vez raspar de volta ao cocho a massa que cai ao se encher as formas.

Pelo fato de as formas não terem alças pode-se coloca-las bem juntas umas às outras para que o operador não encontre dificuldades em enche-las com pá, agilizando desta maneira o processo de enchimento.

As instruções acima foram adquiridas em visitas aos nossos clientes, que pela experiência de trabalharem no ramo de artefatos de concreto, cada um desenvolveu técnicas para aperfeiçoar e obter o melhor aproveitando de mão de obra e melhorar a qualidade do produto final. Nosso trabalho consiste em divulgar esses dados para que todos tenham acesso e conhecimento dos métodos atualmente praticados, cabe a cada fabricante considerar ou não estas instruções.