



EcoForm

FÔRMA

PLACA OSB PARA MOLDES DE ALTA RESISTÊNCIA



- ✓ Placa econômica e eficiente.
- ✓ Pode ser usado várias vezes, considerando ambos os lados da placa.
- ✓ A tecnologia OSB inclui bordas seladas para evitar a penetração de argamassa de concreto.

www.LPBrasil.com.br

LP EcoForm é uma placa OSB desenvolvida exclusivamente para uso em fôrmas e moldes para concreto, aplicada em lajes, vigas, pilares, colunas, bases e fundações.

O produto possui selamento nas bordas com tinta especial, que auxilia na proteção contra a umidade e reduz a penetração da argamassa de concreto, tornando os painéis mais resistentes, com baixo índice de inchamento e menor taxa de expansão.

Fabricada com a tecnologia OSB, a placa é composta por tiras de madeira dispostas em três camadas perpendiculares entre si, coladas sob altas temperaturas com resina à prova d'água (100% MDI), garantindo desempenho superior em aplicações estruturais temporárias.

A LP utiliza madeira 100% proveniente de reflorestamento, apoiando a gestão sustentável das florestas, com certificação PEFC, assegurando a rastreabilidade em todo o processo produtivo. Seu desempenho foi testado e aprovado em obras, atendendo aos mais rigorosos critérios de utilização em fôrmas de concreto.

APLICAÇÕES

Placas para fôrmas de concreto com acabamento semibrilhante, indicadas para lajes, vigas, pilares, colunas e fundações.

Permite até 8 reutilizações, considerando ambas as faces do painel, desde que seja aplicada corretamente a camada de agente desmoldante.

RECOMENDAÇÕES

Transporte e Armazenamento

O produto deve ser armazenado em superfícies planas, apoiado sobre travessas ou tacos espaçados regularmente (aprox. 80 cm), em no mínimo quatro pontos, e protegido da chuva. Isso garante maior planicidade e uniformidade das placas.

Selagem das Bordas

O LP EcoForm já possui selamento nas bordas de fábrica. No entanto, todos os cortes e perfurações realizados em obra devem ser novamente selados antes do uso, utilizando tintas à base de solvente, como esmalte sintético, tinta óleo ou automotiva, garantindo maior durabilidade e número de reutilizações.

Agente Desmoldante

Antes de cada concretagem, recomenda-se a aplicação de agente desmoldante industrializado, preferencialmente químico reativo ou específico para fôrmas metálicas.

A aplicação deve ser feita com trincha, esponja ou pulverizador, de forma uniforme em toda a superfície do painel. Para melhores resultados, recomenda-se aplicar o desmoldante um dia antes do primeiro uso e reaplicar pouco antes da concretagem.

Corte, Serra e Usinagem

O OSB possui um sentido correto de corte, sendo o sentido longitudinal da chapa, que é duas vezes mais resistente que o transversal.

Recomenda-se o uso de discos de serra com ponta de metal duro (vída), aço rápido ou diamantado, preferencialmente com 56 dentes trapezoidais e velocidade aproximada de 4.000 rpm.

Evitar o uso de serras de fita, pois podem causar lascamento do material.

Desfôrma

Para uma desfôrma adequada e com menor risco de danos, recomenda-se o uso de tacos de madeira em forma de cunha.

O painel também aceita métodos tradicionais, como pés-de-cabra ou alavancas, desde que utilizados com cuidado.

Limpeza e Reutilização

Após a desfôrma, os painéis devem ser limpos e reparados com escova de metal ou ripas de madeira.

Aplique leves batidas na face oposta com um martelo para remover resíduos de concreto. Antes de reutilizar, remova todos os pregos e preencha eventuais furos com massa plástica ou produto equivalente.

Finalize aplicando novamente o agente desmoldante antes do próximo uso.

MONTAGEM DA FÔRMA

Os travamentos, gravatas, contraventamentos e escoramentos devem ser dimensionados e posicionados da mesma forma que em outros painéis de madeira, sempre respeitando o projeto de fôrmas.

Os pregos podem ser de qualquer tipo, porém recomenda-se o uso de pregos de cabeça dupla, facilitando a remoção e evitando danos às placas.

Em fôrmas subterrâneas ou locais de difícil acesso, recomenda-se o reforço das bordas com sarrafos ou barras de madeira com largura mínima de 5 cm.



CARACTERÍSTICAS	UNIDADE	18 mm	PROCEDIMENTO
Largura	mm	1.220	
Comprimento	mm	2.440	
Densidade	Kg/m ³	630	ASTM D2395
Propriedades da Chama	Categoria	Clase C	ASTM E84
Emissão de Formaldeído	mg/m ³	<0,124	ASTM E1333
Condutividade Térmica	W/m ² K	0,11	NCH 850
Paralelo ao MOE	N/mm ²	> 4.800	EN-310
Perpendicular ao MOE	N/mm ²	> 1.900	EN-310
Paralelo ao MOR	N/mm ²	> 26	EN-310
Perpendicular ao MOR	N/mm ²	> 14	EN-310
Resistência à Tração	N/mm ²	> 0,40	EN-319
Espessura de Inchamento (Imersão em Água)	%	> 12	EN-317
Resistência à Umidade Método de Queima	N/mm ²	> 0,13	EN-1087

