



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

VINCOS

O título escolhido para o nosso artigo deste mês é “Vincos”, mas o que de fato vamos abordar é a nossa “preocupação” sobre os processos operacionais de vincagem utilizados pelos fabricantes de embalagens de papelão ondulado.

Primeiro, vamos definir vinco como sendo um esmagamento formando um sulco em linha reta ou corte parcial, também em linha reta, em uma chapa de papelão ondulado, com o propósito de definir uma dobra, ou mesmo um rasgamento direcionado.

Por que usamos no começo do nosso artigo a palavra preocupação? Porque o vinco é efetuado por um ferramental (que produz um sulco, provocando um esmagamento em linha reta), cuja pressão sobre a chapa deve ser controlada cuidadosamente em razão da estrutura da chapa de papelão ondulado, da qualidade dos elementos da chapa e não esquecendo a resistência ao esmagamento que o elemento ondulado pode oferecer. Contudo, independentemente disso, a espessura do papelão ondulado tem muito a ver com a pressão a ser dada pelo ferramental.

As estruturas podem ser de face simples, parede simples, parede dupla ou parede tripla. De acordo com os tipos de ondas utilizadas para o miolo, podemos ter espessuras de 2mm, 3mm, 4mm, 5mm, 7mm ou, no caso de parede tripla, bem mais que 7mm.

Efetuar uma dobra numa chapa de papelão ondulado de

2mm ou 3mm é muito fácil, mesmo que as gramaturas dos elementos da chapa sejam altas; já em chapas de espessuras maiores a pressão dos vincadores e o “perfil” do ferramental que efetuará o vinco devem ser apropriados.

O usuário de embalagens de papelão, por sua vez, quando arma a caixa, costuma verificar: 1. se há trincas ao longo dos vincos; ou 2. se há dificuldade ao dobrar as abas em virtude de um efeito “alavanca”.

As duas coisas têm certo relacionamento. Podem estar relacionadas com a pressão dada pelos vincadores, com o conteúdo de umidade da chapa, com o perfil do vincador ou mesmo com a qualidade do material da chapa.

Com referência às trincas, uma consideração deve ser feita. Estando as trincas no lado interno da caixa, mas não havendo dificuldade para a dobra, o defeito deve ser considerado tolerável. O Manual de Qualidade ABPO indica tolerâncias para esses casos.

Quanto à dificuldade para a dobra, e aqui as exigências se circunscrevem às abas da embalagem em máquinas automáticas para a montagem e selagem, não temos um critério de verificação durante o processo produtivo. Um outro fabricante usa algum meio próprio para avaliação o que nem sempre atende às necessidades do usuário, dependendo do tipo de máquina montadora que utiliza.

O método de ensaio usado pela TAPPI (T 829) poderia ser uma resposta. Verificar sua aplicabilidade aqui vale estudar. ■

Leia na próxima edição da Revista *O Papel* – MARÇO 2020

**CONTRATE SEU ANÚNCIO ATÉ: 13/03/2020
ENTREGUE SUA MÍDIA ATÉ 16/03/2020**

Anuncie !

O HORIZONTE FUTURO DO SETOR DE BASE FLORESTAL

Especialistas trazem perspectivas sobre 2020 e os resultados consolidados recentemente

Para anunciar, fale com o Relacionamento ABTCP pelo e-mail: relacionamento@abtcp.org.br ou ligue: (11) 3874-2733