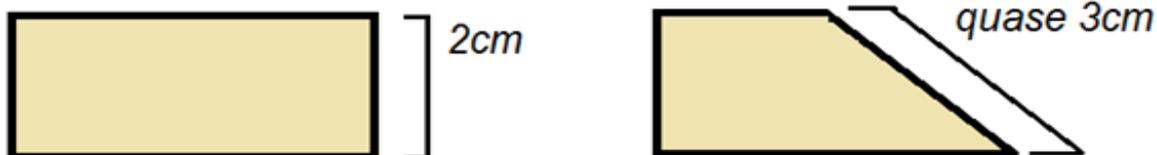


Dentre as várias dúvidas mais frequentes que podemos observar em nosso setor, o corte em meia esquadria ou 45º é sem dúvida de longe a maior dor de cabeça do marmorista, por esta razão esta semana o **DOUTOR GRANITO** vai levar até você algumas dicas importantes que vai facilitar muito seu dia a dia.

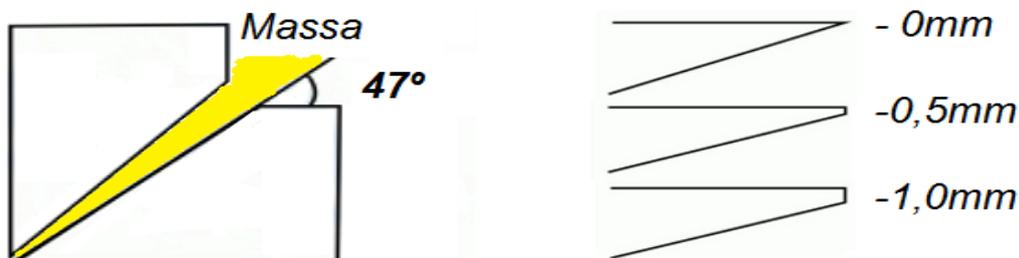
PROCESSO DE CORTE:

Como todos já sabem praticamente 100% das chapas hoje no Brasil possuem espessura de 2 cm o que facilita muito na hora do corte, por outro lado o que muitas vezes não é levado em consideração pelo acabador é o fato de que quanto cortamos a meia esquadria a profundidade de corte é superior a 2 cm, chegando próximo a 3 cm, isso significa quase 50% a mais de espessura a ser cortada quando se trata de meia esquadria. (isso porque nunca cortamos no ângulo de 45º)

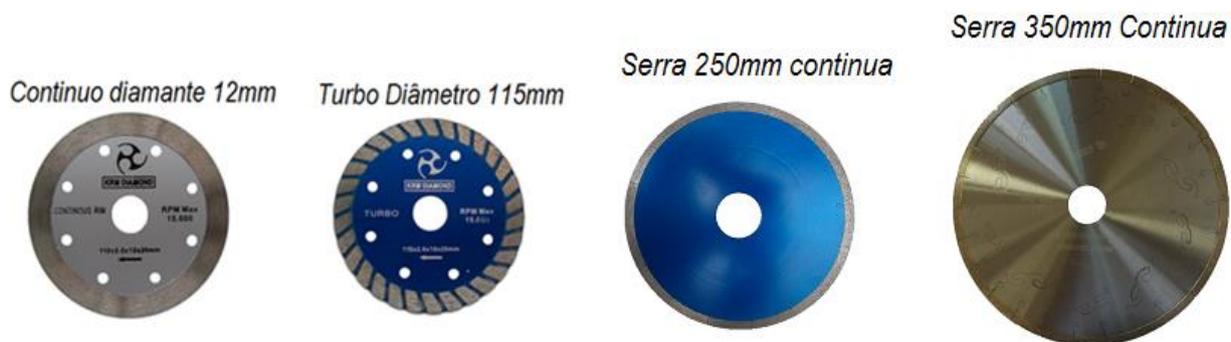


Partindo desta informação a primeira dica mais importante é cortar com uma velocidade reduzida e com maior volume de água, pois em muitos casos os discos de corte ou as serras utilizadas esquentam demais prejudicando e até mesmo comprometendo a qualidade da meia esquadria. (em muitos casos o disco de corte esquenta demais e perde o poder de corte, segando o diamante)

Outro fator a ser levado em consideração é o ângulo correto que devemos utilizar para cortar a meia esquadria, na verdade apesar de muito chamarem de corte 45º, nunca devemos efetuar o corte neste ângulo, isso porque é necessário deixarmos um espaço entre as partes para que possamos adicionar a massa para colagem. (O mais indicado é cortar no ângulo de 47º)



Outra dica muito importante quando cortamos a meia esquadria com uma serra manual é utilizar discos de corte com diâmetros maiores ou com empastilhamento superior a 10mm, isso porque devido o corte da meia esquadria ter maior profundidade, se faz necessário o uso de discos que possam alcançar a profundidade de corte necessária. Aconselhamos discos de corte de 115mm ou com empastilhamento de 12mm, abaixo os discos mais utilizados:



Cabe lembrar que por se tratar de um corte com maior profundidade e de consequência maior esforço do equipamento, aconselhamos no caso de corte manual, a utilização de serras entre 1.400/1.450W de potência.

Equipamento com potência inferior a indicada acima dificultarão ainda mais o corte da meia esquadria e consequentemente trarão problemas para o equipamento.

* Os discos de corte continuo são os mais indicados, pois cortam com melhor qualidade e não vibram, discos de corte segmentados jamais devem ser utilizados para esta finalidade.

ACABAMENTO :

Quando finalizamos o processo de corte da meia esquadria, a segunda etapa a qual devemos nos preocupar é o processo de acabamento, para daí então podermos efetuar a colagem das partes e posteriormente o polimento final das peças. No processo de acabamento, devemos nos certificar que na junção das partes o ângulo esteja realmente 100% em 45° e com suas extremidades uniformes para que haja conformidade em toda sua extensão, neste caso o mais indicado é a utilização de Pratos diamantados DDA ou os discos cerâmicos especiais Super Flex MASTER FLOOR, que proporcionam um acabamento perfeito dando conformidade as peças na hora da colagem.

Prato de acabamento DDA



Super Flex MASTER FLOOR



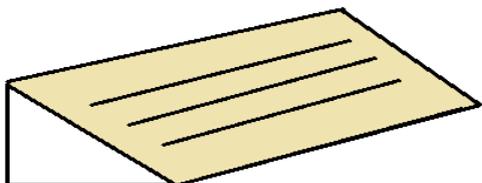
COLAGEM:

No processo de colagem é muito importante certificar-se da qualidade da cola a ser utilizada, pois uma cola de má qualidade pode comprometer todo seu trabalho.

Uma dica muito importante antes de adicionar a cola é fazer algumas fissuras em toda a extensão da peça a ser colada, pois esta servirá para que a cola crie maior aderência evitando que as partes se soltem futuramente.

Sempre utilizar um sargento de meia esquadria de boa qualidade para que as peças realmente sejam coladas no ângulo exato de 45°.

Fissuras para maior aderência



Sargento para meia esquadria



- No mercado já existem aceleradores especiais (DNA) de endurecimento da massa que permite uma colagem ultra rápida em até 03 minutos, porém esta só é aconselhável para peças menores, pois em peças muito grandes pode ocorrer o endurecimento da cola antes mesmo da fixação das partes. (ideal para balcões em curva onde utilizamos várias tiras pequenas)

POLIMENTO :

Apesar de muitos acharem a fase mais fácil de todo processo, é muito comum observarmos em algumas marmorarias erros muito comuns na hora do polimento do ângulo de 45°.

Primeiramente nunca utilize uma lixa cerâmica de granulação muito baixa, pois esta poderá não somente retirar o excesso da cola que fica exposta na junção do ângulo de 45°, mas também tirar o brilho da peça. Procure utilizar

uma lixa de granulação intermediária (somente para retirada do excesso da cola) e posteriormente duas granulações finas para brilho, esta pode ser o grão 1500 e 3000.

Abaixo algumas lixas indicadas para este processo:

Flex Master



Flex Premium



Flex White



Diahard

