

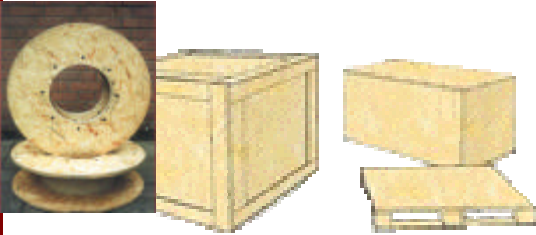
OSB GUIDE D'UTILISATION

EMBALLAGE INDUSTRIEL

Généralité

L'OSB, panneau de lamelles minces, longues et orientées, est un produit industriel utilisable dans des applications structurelles.

L'OSB est tout à fait adapté à l'emballage industriel, c'est le bon choix pour la construction des caisses. Il existe de nombreuses raisons valables pour choisir l'OSB pour la réalisation d'emballages industriels : résistance mécanique, rigidité, poids, durabilité, résistance à l'humidité, absence de noeuds sautés ou de manque de matière en intérieur et grande dimension de panneaux jusqu'à 5 000 x 2 800mm avec des épaisseurs de 6 à 40mm.



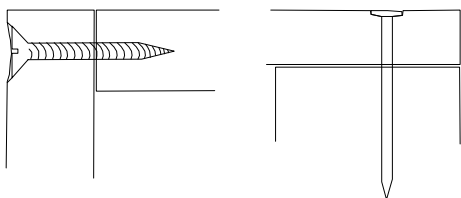
L'OSB2 est une solution économique pour un emballage industriel qui ne sera pas exposé à des conditions humides. Ce panneau garde alors toutes ses propriétés physico-mécaniques.

Utilisation de l'OSB

Facile à manipuler, couper et assembler, l'OSB3 apporte une bonne productivité au travail. Bien que l'OSB3 soit fabriqué à partir de bois, le collage résistant à l'eau garantit stabilité dimensionnelles de l'OSB3 sous l'influence des variations d'humidité. Les propriétés physiques et mécaniques sont garanties par la norme EN 300 qui donne les prescriptions techniques.



Facilité à le clouer, à le visser et à le percer sont parmi les avantages de l'OSB



En emballage industriel, l'OSB2 et l'OSB3 peuvent être cloués, vissés comme du bois massif. Même sur les bords clous et vis tiennent solidement. Il n'apparaît ni craquelure, ni bosse, ni pli soulevé dans le matériau (voir également le guide OSB fixation).

Aucun outil spécial n'est nécessaire. L'OSB peut être coupé avec précision avec des outils à main courants. Les machines à bois courantes peuvent être utilisées pour de la production en série.

Ni perceuse ni mèche spéciales ne sont nécessaires pour l'OSB. Perceuses à main ou électriques peuvent être utilisées.

