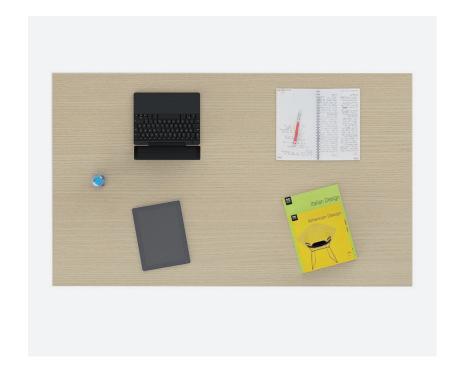






## **DESTAQUES**



### **TAMPO**

Tampo em BP 25mm fixado à estrutura da mesa com buchas e parafusos metálicos.



### PRATICIDADE NA LOCOMOÇÃO

Todas as mesas basculantes são produzidas com rodas que facilitam a movimentação e não danificam o piso.



### **BORDAS**

As bordas dos tampos possuem cantos arredondados com raio de 3mm.



### SISTEMA DE ROTAÇÃO

As mesas basculantes Metadil possuem estrutura com sistema de rotação do tampo de até 90°, proporcionando maior facilidade de organização do ambiente.





# SISTEMA DE ROTAÇÃO



Para realizar a rotação, devese puxar a haste central abaixo do tampo com uma das mãos em direção ao seu corpo, de forma que ela rotacione alguns milimetros.



Após a rotação o tampo permanece estável na posição vertical.



Em seguida, com a outra mão, faça o movimento de baixo para cima para que o tampo rotacione até 90°.



Para retornar à posição horizontal basta rotacionar o tampo até que pare na posição correta.

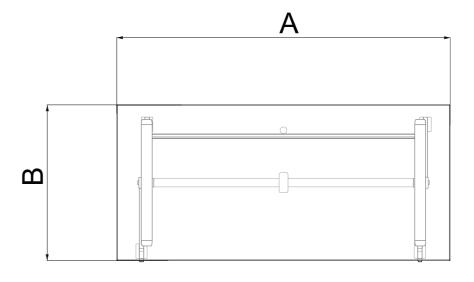




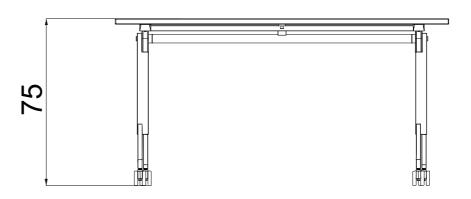
# MODELOS DISPONÍVEIS







	AxB
MB1360	135 x 60 cm
MB1370	135 x 70 cm
MB1380	135 x 80 cm
MB1560	150 x 60 cm
MB1570	150 x 70 cm
MB1580	150 x 80 cm
MB1860	180 x 60 cm
MB1870	180 x 70 cm
MB1880	180 x 80 cm



### CORES DISPONÍVEIS

Tampo e borda







Estrutura metálica









### **DIMENSÕES**

Utilização com cadeiras modelo 4611 Medidas em centímetros.

## MB1360 MB1560 MB1860 12 4611 4611 4611 4611 4611° MB1370 MB1570 MB1870 4611 4611 4611° MB1380 MB1580 MB1880 MB1880 124 MB1380 MB1580

### DADOS TÉCNICOS

#### **ESTRUTURA**

Material: Estrutura com rodízios que permite rebatimento do tampo a 90°, permitindo profundidade mínima de tampo de 600mm e máxima de 800mm. Os componentes estruturais são fabricados em aço carbono, e componentes do mecanismo de rebatimento são construídos em material termoplástico de alta estabilidade termomecânica.

Estruturas laterais: Colunas constituídas por tubos de secção quadrada 55 x 55 mm com espessura de 1,90 mm e comprimento de 445 mm, cortadas em processo à laser para possibilitar o encaixe para a solda (MIG) das extensões estabilizadoras, que são fabricadas com tubo em secção retangular 20 x 40 mm na espessura de 1,90 mm, também cortadas em processo à laser para conferir uma angulação de 120° para a adequada estabilidade da estrutura. A mesma possui rodízios de Ø60 mm injetados em termoplástico de alta tecnologia.

Suporte do tampo: Fabricado em tubo com secção retangular 30 x 50 com espessura de 1,90 mm e comprimento de 520 mm, cortado em processo à laser para permitir que seja ocultado o mecanismo de travamento de posição 0° ou 90°, que tem sua base e seu suporte fabricados em ZAMAK, além de possuir uma mola embutida, para permitir o travamento automático do suporte do tampo.

A adequada montagem do mecanismo de travamento nos mancais, fabricados em termoplásticos injetados, conferem à estrutura a suavidade no movimento de giro para a superfície de trabalho (tampo).

Eixo de giro: Fabricado em tubo de aço carbono de Ø1.1/2" com espessura de 2,00 mm com o comprimento variando de acordo com a dimensão da superfície de trabalho. Mancal do Eixo fabricado em termoplástico injetado, fixado no tampo através de parafusos, para apoiar o mesmo sobre o eixo de giro, em função de estabilizar o tampo.

lado da outra, acrescenta-se 15 cm na profundidade total. Gatilho: Construído em perfil de alumínio extrusado que permite a instalação de ponteiras fabricadas com material termoplástico injetado, para o perfeito engate no sistema de travamento dos suportes do tampo, com o comprimento variando de acordo com a dimensão da superfície de trabalho. Mancal do Gatilho fabricado em termoplástico injetado, fixado no tampo através de parafusos, em função de apoiar o gatilho no momento do acionamento.

Pintura: Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência à névoa salina (conforme Norma ASTM B117) de 500 horas, sem empolamento.

Rodas: Em nylon com diâmetro de 65 mm.

Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes.

#### **TAMPO**

Material: Chapa de MDP BP de 25(±1)mm de espessura.

**Proteção das bordas:** Perfil de PVC maciço de 3mm de espessura fixado com adesivo hotmelt.

**Fixação na estrutura:** Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo.

**Dimensões:** Consultar página de modelos disponíveis.

#### **DIMENSÕES GERAIS**

Altura do tampo em relação ao piso: 75 cm.

#### **GARANTIA**

- 2 anos para defeitos de fabricação
- Fornecimento permanente de peças

## LAUDOS EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT.

Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

Atendimento a norma NBR 14006:2008 item 4.3.13.2 - espessura da camada de tinta

Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.

Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.



Para acessar mais catálogos Metadil clique **aqui.** 

