

## Base

**Material:** Montante e base em tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular de 40mm x 80mm ( $\pm 1$ mm) com parede de 1,9mm ( $\pm 0,2$ mm). 3 travessas verticais de união em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,06mm ( $\pm 0,2$ mm).

**Sistema de soldagem:** MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.

**Pré-Tratamento:** Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 500 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

**Pintura:** Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e isento de metais pesados, com película mínima de 100 microns.

**Ponteiras:** Ponteira niveladora em nylon, diâmetro de base 50,8mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância  $\pm 2$ mm.

**Fixação das ponteiras:** Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado.

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

## Caixa

**Corpo composto por:** Chapéu em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticobiano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 25mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Lateral direita e esquerda:** Em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticobiano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 25mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

## Garantia

- [Clique para consultar nosso Termo de garantia.](#)

## Laudos em conformidade com as normas ABNT

- Relatório de análise química da tinta utilizada nas estruturas metálicas com a determinação de migração de metais pesados conforme NBR NM300-3:2011. 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 mediante a ensaio com duração mínima de 500 horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095 mediante a ensaio com duração mínima de 500 horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de avaliação de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre conforme NBR8096 mediante a ensaio com duração de 4 ciclos e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de determinação da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008 e a norma ASTM D7091:2013. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 100µm.
- Relatório de determinação de aderência da tinta conforme norma NBR11003:2009 versão corrigida de 2010. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com destacamento na intersecção de 0mm, classificação Y0, destacamento ao longo das incisões 0mm e classificação X0.



Dimensões(mm)

