

Estrutura

Material: Montante em tubo de aço carbono secção redonda $\varnothing 101,6\text{mm}$ ($\pm 0,5\text{mm}$) com parede de 1,5mm ($\pm 0,2\text{mm}$), travessa para união dos pés em tubo de aço carbono secção oblonga de 40mm x 77mm ($\pm 0,5\text{mm}$) com espessura de 1,5mm ($\pm 0,2\text{mm}$), pés em tubo de aço carbono com secção redonda de $\varnothing 38,1\text{mm}$ ($\pm 0,5\text{mm}$) com parede de 1,9mm ($\pm 0,2\text{mm}$). Chapa para fixação dos tampos em aço carbono com espessura de 2,65mm ($\pm 0,2\text{mm}$).

Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis.

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 e câmara úmida de no mínimo 500 horas e câmara com exposição ao dióxido de enxofre no mínimo de 4 ciclos (desengraxe e processo de tratamento da superfície metálica com nanotecnologia, 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 em Polipropileno com diâmetro interno de $\varnothing 38,1\text{mm}$ ($\pm 0,5\text{mm}$) com espessura inicial de 2mm ($\pm 0,2\text{mm}$) e espessura da parede em contato com o chão de 6,8mm ($\pm 0,5\text{mm}$), travado através de pino na parte inferior $\varnothing 9 \times 20(\pm 1)\text{mm}$ de polietileno de alta densidade.

Proteção dos pés: Injetado em polipropileno com comprimento de 245mm ($\pm 5\text{mm}$) com espessura de 2,6mm ($\pm 0,2\text{mm}$). Fixado na estrutura por sistema de encaixe sem rebites.

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

Rodas: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero.

Haste em aço carbono: NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005.

Diâmetro da Roldana: 65mm ($\pm 1\text{mm}$).
Espessura da Roda: 51mm ($\pm 1\text{mm}$).

Tampo

Material: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticorrosivo nas superfícies.

Proteção das bordas: com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ($\pm 0,2\text{mm}$) e espessura de 3mm ($\pm 0,2\text{mm}$), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

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

Segurança e acabamento: Todos cantos com raios de 3($\pm 0,2$)mm.

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 R10.
- 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 R10.
- 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 R10.
- 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)

