

Estrutura

Material: Base em tubo de aço carbono NBR1010 seção redonda Ø38,1mm (±0,2mm) com parede de 1,9mm (±0,1mm), montante em tubo de aço carbono NBR1010 seção oblonga de 40mm x 77mm (±0,2mm) com parede de 1,5mm, suporte do tampo tipo mão francesa em chapa de aço carbono NBR1010 1,9mm (±0,1mm) de espessura.

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 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 antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 100 microns.

Ponteiras: Ponteira em Polipropileno com diâmetro interno de Ø38,1mm (±0,5mm) com espessura inicial de 2mm (±0,2mm) e espessura da parede em contato com o chão de 6,8mm (±0,5mm), travado através de pino na parte inferior Ø9x 20(±1)mm de polietileno de alta densidade.

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

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

Tampo

Material: Chapa de MDF com 18(±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico de baixa pressão na parte inferior inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico.

Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(±0,1)mm de espessura e raio de 3(±0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt.

Fixação na estrutura: Buchas de Zamac com rosca externa autoatarraxante com rosca interna de M6 com sextavado interno e cabeça com anel fixada ao tampo na parte inferior. Parafuso de aço carbono NBR1010 com rosca M6 e comprimento de 16mm, fenda sextavada interna de 4mm (±0,2mm), com tratamento superficial zincado.

Segurança e acabamento: Todos cantos arredondados com raios de 45(±5)mm e arestas de contato mínimo de 3mm.

Gavetas

Material: Frente das gavetas: chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(±0,5)mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies.

Fechadura: Comprimento de 20mm (±0,5mm) e diâmetro Ø18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus com dupla extração. Acabamento niquelado. Travamento das gavetas simultâneo.

Partes internas: Gaveta metálica de aço laminado formada de uma única chapa e extremidades soldadas com abas laterais de acabamento da corrediça de esferas. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (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 antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns.

Proteção da borda da frente da gaveta: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(±0,1)mm de espessura e raio de 3(±0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt.

Puxadores: Confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco.

Segurança: Arestas de contato arredondadas sem rebarbas ou partes cortantes.

Porta objeto: De plástico deslizante na aba da gaveta.

Painel frontal

Material: Chapa de MDF de 15(±0,5)mm e laminado melamínico texturizado de 0,8(±0,1)mm de espessura nos 2 lados.

Fixação: Por sistema do montagem de metal rastex em 6 pontos

Acabamento da borda: Fita de borda de 3 mm de espessura com raio mínimo de 3 mm(±1)mm colado por adesivo hotmelt.

Garantia

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

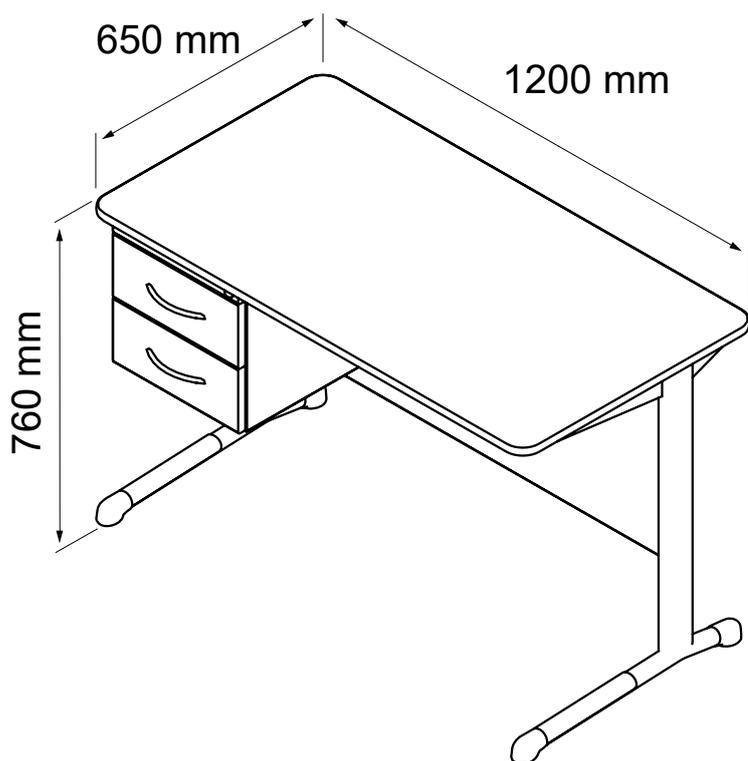
Laudos em conformidade com as normas ABNT

- 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.

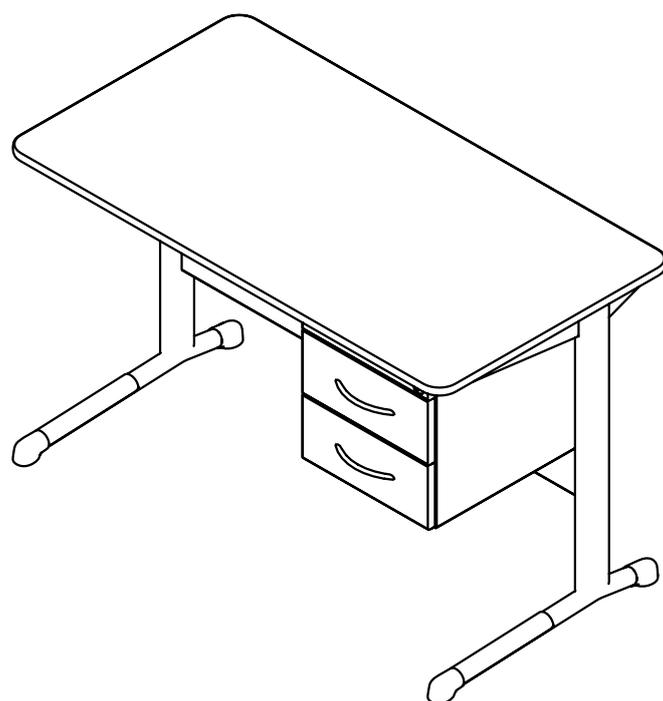


- Relatório de determinação da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008 e a norma ASTM D7091:2013. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 100µm.
- Relatório de determinação de aderência da tinta conforme norma NBR11003:2009 versão corrigida 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)



71322E



71322D