

## Estrutura

**Material:** Pés em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada 40x40mm ( $\pm 1$ )mm com parede de 1,2mm ( $\pm 0,1$ )mm e chapa de aço carbono NBR1010  $\frac{1}{8}$ ", montante de tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada 40x40mm ( $\pm 1$ )mm com parede de 1,2mm ( $\pm 0,1$ )mm, travessa superior de união dos pés de tubo de aço carbono NBR1010 secção quadra da 40x40mm ( $\pm 1$ )mm e 1,2mm ( $\pm 0,1$ )mm de parede, suporte do tampo tipo mão francesa em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,1$ )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 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 polietileno de alta densidade nas medidas externas de 39,5mm x 45,5mm ( $\pm 0,5$ mm), travado no tubo através de pino na parte inferior da ponteira  $\varnothing 6,2$ mm x 20mm ( $\pm 0,5$ mm) de polietileno de alta densidade.

**Regulagem de altura:** Subida e descida do tampo com trava através de um manípulo injetado em polímero com rosca 5/16 x 50mm ( $\pm 2$ mm) subinjetado.

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

## Tampo

**Material:** Chapa de MDF com 18( $\pm 0,5$ )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( $\pm 0,1$ )mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico.

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

**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 ( $\pm 0,2$ mm), com tratamento superficial zincado.

**Segurança e acabamento:** Todos cantos com raios de 3( $\pm 0,1$ )mm.

## Garantia

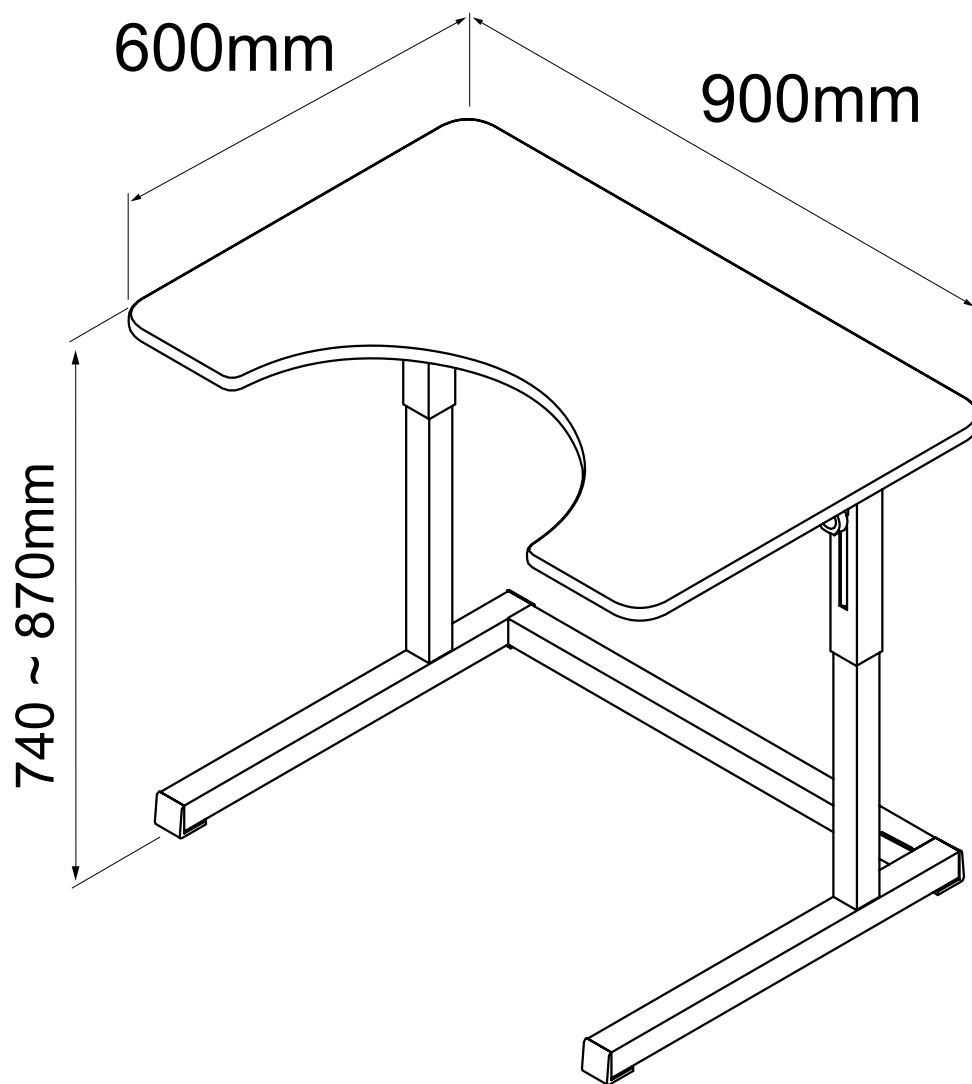
- [Clique para consultar nosso Termo de garantia.](#)

## 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)



## Estrutura

**Material:** Pés em tubo de aço carbono NBR1010 seção quadrada 40x40mm ( $\pm 1$ )mm com parede de 1,2mm ( $\pm 0,1$ )mm e chapa de aço carbono NBR1010  $\frac{1}{8}$ ", montante de tubo de aço carbono NBR1010 seção quadrada 40x40mm ( $\pm 1$ )mm com parede de 1,2mm ( $\pm 0,1$ )mm, travessa superior de união dos pés de tubo de aço carbono NBR1010 seção quadrada 40x40mm ( $\pm 1$ )mm e 1,2mm ( $\pm 0,1$ )mm de parede, suporte do tampo tipo mão francesa em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,1$ )mm. Gancho de mochila de aço carbono NBR1010 trefilado de seção redonda de  $\varnothing 6,35$ mm ( $\pm 0,2$ )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 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 polietileno de alta densidade nas medidas externas de 39,5mm x 45,5mm ( $\pm 0,5$ mm), travado no tubo através de pino na parte inferior da ponteira  $\varnothing 6,2$ mm x 20mm ( $\pm 0,5$ mm) de polietileno de alta densidade.

**Regulagem de altura:** Subida e descida do tampo com trava através de um manípulo injetado em polímero com rosca 5/16 x 50mm ( $\pm 2$ mm) subinjetado.

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

## Tampo

**Material:** Chapa de MDF com 18( $\pm 0,5$ )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( $\pm 0,1$ )mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico.

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

**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 ( $\pm 0,2$ mm), com tratamento superficial zincado.

**Segurança e acabamento:** Todos cantos com raios de 3( $\pm 0,1$ )mm.

## Garantia

- 5 anos para tampo e estrutura metálica.
- 1 ano para partes móveis.

## 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 100 $\mu$ m.
- 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)

