

Estrutura

Material: Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 40mm ($\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,2mm ($\pm 0,1$ mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, pés em tubo de aço carbono secção redonda laminado a frio $\Phi 38,1$ mm ($\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,9mm ($\pm 0,1$ mm).

Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm ($\pm 0,5$ 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 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 60 microns.

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

4 Rodízios com sistema de travamento

Carcaça, Calota, Roldana e trava: fabricados em polipropileno injetado.

Eixo: em aço carbono BTC 1004.

- Diâmetro da Roldana $\Phi 80$ mm (± 5 mm).
- Espessura da roda 66mm (± 5 mm).
- Raio de giro com a trava $\Phi 105$ mm (± 5 mm).

Bucha de engate: fabricado em Poliamida.

2 Laterais

Material: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, topos com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, 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 e cabeceiras: Por parafuso M6x15mm e buchas de zamak na estrutura, fixação nas cabeceiras através de cavilhas e sistema minifix.

2 Cabeceiras

Material: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, topos com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, 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 e cabeceiras: Por parafuso M6x15mm e buchas de zamak na estrutura, fixação nas cabeceiras através de cavilhas e sistema minifix.

Fundo

Material: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo encabeçado com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, 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 1mm ($\pm 0,2$ mm), isento de rebarbas.

Colchão

Largura: 610mm. Tolerância (± 10 mm).

Comprimento: 970mm. Tolerância (± 10 mm).

Espessura: 100mm. Tolerância (± 10 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 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 60µm.
- 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.



Estrutura

Material: Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 40mm ($\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,2mm ($\pm 0,1$ mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, pés em tubo de aço carbono secção redonda laminado a frio $\Phi 38,1$ mm ($\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,9mm ($\pm 0,1$ mm).

Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm ($\pm 0,5$ 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 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.

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

4 Rodízios com sistema de travamento

Carcaça, Calota, Roldana e trava: fabricados em polipropileno injetado.

Eixo: em aço carbono BTC 1004.

- Diâmetro da Roldana $\Phi 80$ mm (± 5 mm).
- Espessura da roda 66mm (± 5 mm).
- Raio de giro com a trava $\Phi 105$ mm (± 5 mm).

Bucha de engate: fabricado em Poliamida.

2 Laterais

Material: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano 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 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 e cabeceiras: Por parafuso M6x15mm e buchas de zamak na estrutura, fixação nas cabeceiras através de cavilhas e sistema minifix.

2 Cabeceiras

Material: em MDP com espessura de 15mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de alta pressão texturizado de 0,8($\pm 0,1$)mm de espessura, colado com adesivo atóxico, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão das laterais, 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 e cabeceiras: Por parafuso M6x15mm e buchas de zamak na estrutura, fixação nas cabeceiras através de cavilhas e sistema minifix.

Fundo

Material: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano 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 18mm ($\pm 0,2$ mm) e espessura de 1mm ($\pm 0,2$ mm), isento de rebarbas.

Colchão

Largura: 610mm. Tolerância (± 10 mm).

Comprimento: 970mm. Tolerância (± 10 mm).

Espessura: 100mm. Tolerância (± 10 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 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 60µm.
- 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)

