

Base

Material: Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm ($\pm 0,2$ 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, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ($\pm 0,2$ 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 de no mínimo 300 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 60 microns.

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

Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 30mm e parafuso 5/16"x25mm. Tolerância ± 5 mm.

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

Caixa

Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, lateral direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras 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 ($\pm 0,2$ mm).

Tampo: em MDP com espessura de 25mm 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 ($\pm 0,2$ mm).

Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios.

2 Gavetas

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.

Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta.

1 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm ($\pm 0,5$ mm) e diâmetro $\Phi 18,75$ mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus.

Puxadores: Confeccionados de Zamak.

Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes.

12 pares de Trilhos

Material: Trilhos injetados em polipropileno com 4 parafusos para fixação.

Fixação: Fixado nas laterais da estante com parafuso de aço galvanizado 6x10mm.

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. 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)

