

Estrutura

Material: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 seção redonda de Ø38,10mm (±0,2mm) com parede de 1,2mm (±0,1mm), Travessa principal da longarina em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 80mm (±0,2mm) com parede de 1,9mm, Chapa de aço carbono NBR1010 dobrada para fixação da estrutura do assento e encosto com espessura de 1,9mm (±0,1mm). Suporte do encosto e do assento em tubo de aço carbono NBR1010 em seção redonda de Ø22,2mm (±0,2mm) com parede de 1,5mm (±0,1mm), placa para fixação da estrutura do Assento e Encosto na estrutura principal da longarina em chapa de aço carbono com 2,65mm de espessura (±0,15mm), suporte de prancheta em tubo de aço carbono NBR1010 seção redonda com Ø31,75(±0,2mm) com parede de 1,9mm (±0,1mm). Sistema basculante com tubo de aço carbono NBR1010 de seção oblonga de 20mm X 35mm (±0,2mm) com parede de 1,9mm (±0,1mm), chapa de aço carbono NBR1010 para fechamento do tubo oblongo com parede de 6,35mm (±0,2mm), chapa de aço carbono NBR1010 dobrada fixada no tempo com 2,65mm de espessura. Gancho em ferro treliado dobrado com Ø6,35mm (±0,1mm).

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

Ponteiras: Ponteira externa com Ø40 x 41 (±1)mm e espessura na base da ponteira de 8(±0,5)mm, material polietileno linear de baixa densidade.

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

Assento e Encosto

Material: Polipropileno resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados.

Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites e encosto fixado por meio de 2 rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9 (±1)mm x (cabeça) Ø9 (±1)mm.

Dimensões

Assento: Largura 460 (±2)mm, Profundidade 390 (±2)mm.

Encosto: Largura 465(±2)mm, Altura 339(±2)mm. Espessura mínima de 4mm.

Ergonomia: Assento e encosto possuem superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal diminuindo a pressão nas pernas.

Acabamento: Cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizados evitando deslizamento.

Base do Assento e Encosto

Material: Polipropileno Virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados.

Espuma

Material: confeccionada em espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. O poliuretano flexível deve possuir densidade entre 50 e 55 kg/m³ e deve ser moldado anatomicamente.

Tecido

Material: 100% poliéster, resistente a fogo com aplicação de anti-chamas.

Prancheta

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: Topos encabeçados com borda injetada em PP (Polipropileno) continua sem interrupções no perímetro. O ponto de encontro da borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

Fixação na estrutura: Buchas de Zamac com rosca externa autoatarraxante, com rosca interna de M6 com sextavado interno e cabeça com anel fixada ao tempo 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: Todos cantos arredondados.

Garantia

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

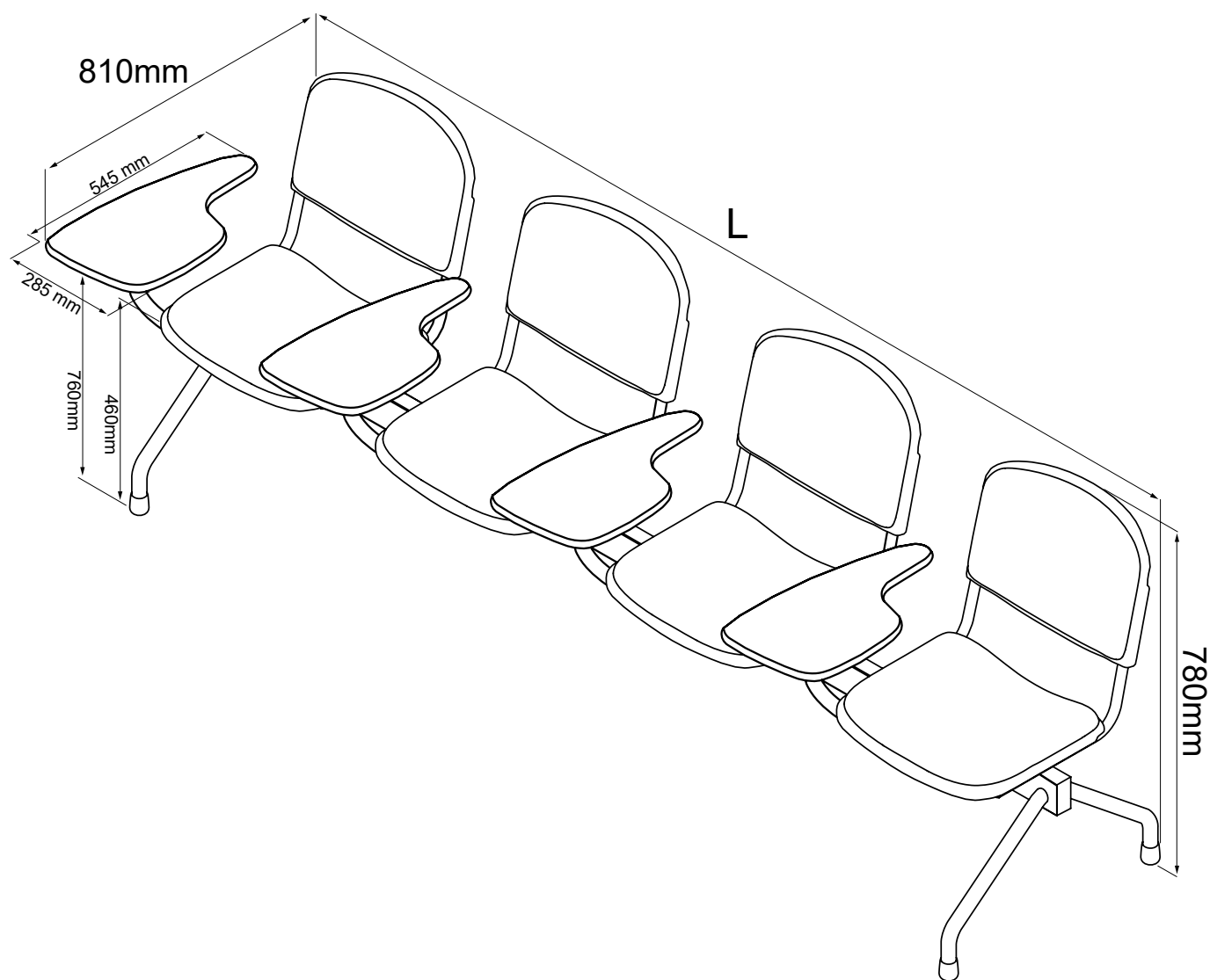
Laudos em conformidade com as normas ABNT

- 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 análise química referente ao polipropileno utilizado no assento e encosto, com a determinação de migração de metais pesados conforme NBR NM300-3 que não exceda as máximas estabelecidas conforme a tabela abaixo. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.



Descrição do Elemento.	Migração Máxima aceitável.
Antimônio (Sb)	60
Arsênio (As)	25
Bário (Ba)	1000
Cádmio (Cd)	75
Chumbo (Pb)	90
Cromo (Cr)	60
Mercúrio (Hg)	60
Selênio (Se)	500

- Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 500horas 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 500horas 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)


Dimensões (mm)					
Tolerância (±10)mm					
Modelo	Larg. (L)	Alt. (A)	Prof. (P)	Assentos	Altura do assento ao solo (HC)
L24304ES.6	1200	780	800	2	460
L34304ES.6	1900	780	800	3	460
L44304ES.6	2500	780	800	4	460