

## Estrutura

**Tubos e chapas de aço carbono NBR1010:** Suporte do Assento e Encosto em tubo de aço carbono NBR1010 Ø25,4mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ) com parede de 1,2mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ). Chapa em aço carbono NBR1010 para fixação na estrutura inferior com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ). Braço articulador da prancheta fabricado em tubo com diâmetro Ø38,1mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ) com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,1\text{mm}$ ). Dispositivo do suporte do tampo composto por 2 chapas com espessura de 1,06mm ( $\pm 0,1\text{mm}$ ) soldado no tubo com Ø50,8mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ) com parede de 1,9mm ( $\pm 0,1\text{mm}$ ). Estrutura principal com 2 pés curvados e 1 travessa de união estrutural dobrada em tubo com secção redonda com Ø31,75mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ) com parede de 1,5mm ( $\pm 0,1\text{mm}$ ), travessa frontal e travessa do porta livros em tubo com tubo de secção redonda com Ø22,2mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ) com parede de 1,5mm ( $\pm 0,1\text{mm}$ ), barras do porta livro em aço carbono laminado maciço com Ø9,52mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ), 2 chapas dobradas em U para fixação da estrutura do Assento em aço carbono NBR1010 com espessura de 2,65 ( $\pm 0,0\text{mm}$ ), base para encaixe do braço articulador em chapa de aço carbono dobrada com espessura de 2,65mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ )

**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 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 antimicrobrial e isento de metais pesados, com película mínima de 100 micrônios.

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

**Ponteiras Furadas:** Ponteira alta em polietileno de alta densidade.

**2 rodas:** Rodas com diâmetro de 65 ( $\pm 1\text{mm}$ ) com espessura de 51 ( $\pm 2\text{mm}$ ), com Roldana, carcaça e trava injetada em material polipropileno, haste em aço NBR1003/1005 com tratamento superficial de zinco branco e eixo em aço NBR1005.

## Assento e encosto

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

**Fixação:** Assento fixado por meio de 2 rebites na estrutura metálica não aparente na superfície de contato com o usuário. Encosto fixado no assento através de encaixe especial sendo travado por meio de 2 rebites na parte traseira da estrutura metálica. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9 ( $\pm 1\text{mm}$ ) x (cabeça) Ø9 ( $\pm 1\text{mm}$ ).

## Dimensões

**Assento:** Largura 440 ( $\pm 20\text{mm}$ ), Profundidade 495 ( $\pm 20\text{mm}$ ).

**Encosto:** Largura 480 ( $\pm 20\text{mm}$ ), Altura 320 ( $\pm 20\text{mm}$ ). Espessura mínima de 4 ( $\pm 1\text{mm}$ ).

**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 texturizado fino evitando deslizamento facilitando a limpeza das superfícies. Assento e Encosto com desenho que encobre a estrutura metálica. Os 2 rebites de fixação do encosto são encobertos por 2 tampas em polipropileno injetado.



## Prancheta

A prancheta possui giro em 2 sentidos: no eixo de rotação da cadeira e no eixo de giro da chapa de fixação da prancheta, possibilitando o uso de pessoas destras e canhotas

**Material:** Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 ( $\pm 0,5\text{mm}$ ) de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brillante de 0,6 ( $\pm 0,1\text{mm}$ ) 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 tampo na parte inferior. Parafuso de aço carbono NBR1010 com rosca M6 e comprimento de 16mm, fenda sextavada interna de 4mm ( $\pm 0,2\text{mm}$ ), com tratamento superficial zinckado.

**Segurança:** Todos cantos arredondados com raios.

**Dimensões externas da prancheta:** 550 ( $\pm 10\text{mm}$ ) x 370 ( $\pm 10\text{mm}$ ), raios dos cantos de no mínimo 30mm.

## 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 excede as máximas estabelecidas conforme a tabela abaixo. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

- 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 destaque na intersecção de 0mm, classificação Y0, destaque ao longo das incisões 0mm e classificação X0.

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 R10.
- 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 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 destaque na intersecção de 0mm, classificação Y0, destaque ao longo das incisões 0mm e classificação X0.

Dimensões(mm)

