

### Superfície cerâmica nos 2 lados do quadro

**Material:** Em chapa de aço revestida com cerâmica cerâmica com espessura de 0,5mm ( $\pm 0,1$ mm), é reciclável e livre de metais pesados. (Cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). O aço é esmaltado nos dois lados, mantendo a integridade estrutural do ferro. Não permite a absorção de gorduras e sujeira, impedindo o cultivo de bactérias e mofo, sua superfície não é porosa. É resistente ao fogo, a temperatura contínua de 400°C, não permite propagação do fogo e não dispara gases tóxicos. A extrema dureza da superfície, torna difícil a marcação permanente com facas ou chaves. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado pelo querosene (com exceção do ácido clorídrico). O aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Existe um alto grau de resistência a descargas elétricas, atua como excelente isolante.

### Miolo da superfície Cerâmica

**Material:** Chapa de aglomerado de 15( $\pm 0,5$ )mm de espessura.

### Base

**Material:** Montante em tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio secção oblonga 29mm x 58mm ( $\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,5mm ( $\pm 0,15$ mm), base em tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio secção redonda  $\varnothing 38,1$ mm ( $\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,1$ mm), chapa dobrada para fixação da travessa em aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,15$ mm), chapa para fixação da ponteira em aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 2,65mm ( $\pm 0,15$ 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 60 microns.

**Ponteiras:** Ponteira em Polipropileno com diâmetro interno de  $\varnothing 38,1$ mm ( $\pm 0,5$ mm) com espessura inicial de 2mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura da parede em contato com o chão de 6,8mm ( $\pm 0,5$ mm), travado através de pino na parte inferior  $\varnothing 9 \times 20 (\pm 1)$ mm de polietileno de alta densidade.

**Proteção dos pés:** Injetado em polipropileno com comprimento de 245mm ( $\pm 5$ mm) com espessura de 2,6mm ( $\pm 0,2$ mm). Fixado na estrutura por sistema de encaixe sem rebites.

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

**4 rodas giratórias com freio:** Garfo injetado em Nylon poliamida reforçado com fibra de vidro. Roda produzida com revestimento em composto termoplástico com PVC e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis, proporcionam rotação macia e silenciosa, velocidade de trabalho indicada é de 4 km/h e peso máximo admissível por roda é de 70kg, diâmetro de  $\varnothing 100 (\pm 5)$ mm, espessura da roda 50mm ( $\pm 10$ mm).

- Fixado na estrutura metálica por bucha de nylon. Diâmetro da Roldana 75mm ( $\pm 1$ mm).
- Espessura da Roda 69mm ( $\pm 1$ mm).
- Raio de Giro da Roda 80mm ( $\pm 1$ mm).

### Garantia

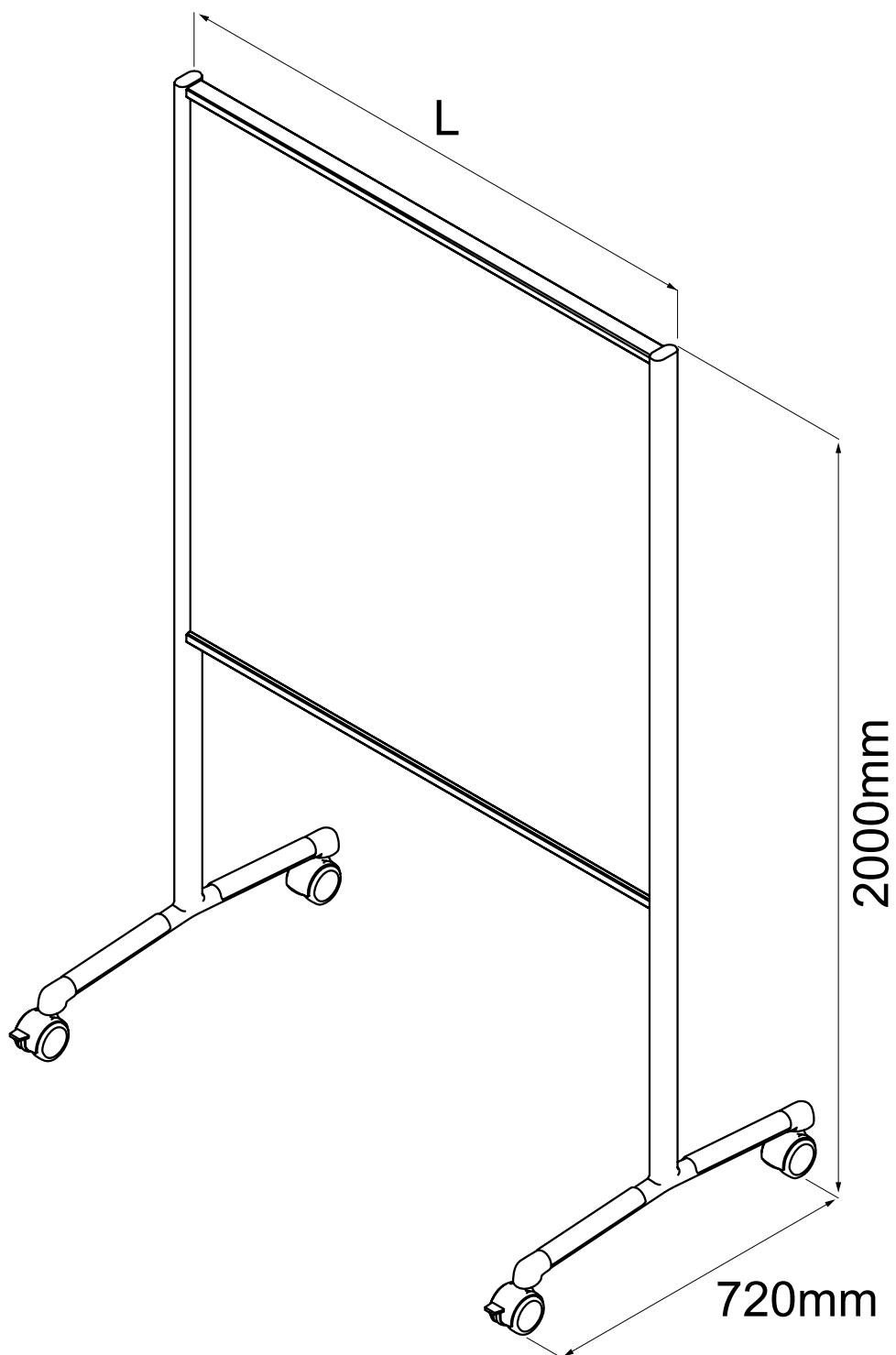
[Clique para consultar nosso Termo de garantia.](#)

### 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 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)



Dimensões (mm) Tolerância ( $\pm 10$ )mm	
Modelo	Larg. (L)
831C	860
832C	1280
833C	1560
834C	1800