

Estrutura

Material: Suporte do encosto em tubos de aço carbono NBR1010 em secção redonda de $\Phi 22,2\text{mm}$ ($\pm 0,2\text{mm}$) com parede de 1,5 mm ($\pm 0,1\text{mm}$), placa de sistema de regulagem de altura em chapa de aço carbono com 2,65mm de espessura ($\pm 0,15\text{mm}$).

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

Base: Estrutura confeccionada em patas em aço tubular quadrado NBR6591 SAE 1006/1010 BF/BQ- 25,00 x 25,00 X 1,50mm. As patas são soldadas em flange morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μm . A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiros com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno copolímero. Possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm (eixo central da base o eixo central de fixação do rodízio ou sapata) e altura de 37mm (parte inferior da pata à parte superior do cone Morse desprovida de rodízio ou sapata).

Sapatas: Confeccionadas em polipropileno, com uma altura útil de 63mm, com apoio de 52mm de diâmetro. Possui haste 11mm de diâmetro material BTC e anel de aço SAE 1008/1010 (tratamento superficial zincado).

Coluna Gás: Confeccionadas em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 100mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço $\Phi 28\text{mm}$ e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 μm ou cromada com camadas da ordem de 40 μm .

Capa do Pistão: Com 3 estágios, injetado em polipropileno copolímero com $\Phi 57\text{mm}$ (diâm. sup.) x $\Phi 71\text{mm}$ (diâm. inf.) x 317mm de altura.

Mecanismo: Estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ e pintado com tinta em pó epóxi. Destina-se à reclinção de assento. Sua inclinação mínima é de 0° e máxima de 15°. Acoplamento à furação do assento medindo-se 153x200. Sistema de regulagem de tensão e inclinação em função do peso através de manípulo localizado na parte frontal com acabamento injetado em polipropileno. O mecanismo possui alavanca para acionamento de regulagem de altura e bloqueio confeccionada em aço redondo SAE1010 com 8mm de diâmetro e acabamento injetado em polipropileno.

Aro: Aro confeccionados em aço tubular. O componente é fosfatizado e pintado em tinta pó epóxi. Possui sistema de regulagem vertical por acionamento mecânico confeccionado em polipropileno. A bucha fixada internamente sobre a luva é confeccionada em polipropileno contendo acionamento de freios.

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

Braço: Braço confeccionado em tubo de aço ABNT 1010 5/8" x 1,5mm para haste dianteira e haste traseira do braço, chapa de aço ABNT 1010 1/8" x 20 mm para alma do apoio braço e chapa de aço ABNT 1010 120,3mm x 76mm x 3/16" para a chapa de fixação do braço. O apoio de braço é injetado em PU. O braço possui 282mm de altura x 351mm de largura. O acabamento é preto.

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) $\Phi 4,9(\pm 1)\text{mm}$ x (cabeça) $\Phi 9(\pm 1)\text{mm}$.

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 texturizado evitando deslizamento.

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 1° 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 100 μm .
- 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)

