

Superfície cerâmica nos 2 lados do quadro

Material: Em chapa de aço revestida com 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 híbrido 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 $\varnothing 9 \times 20$ (± 1) mm de polietileno de alta densidade.

Proteção dos pés: Injetado em polipropileno com comprimento de 245mm (± 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 rodagem macia e silenciosa, velocidade de trabalho indicada é de 4 km/h e peso máximo admissível por roda é de 70kg, diâmetro de $\varnothing 100$ (± 5)mm, espessura da roda 50mm (± 10 mm).

- Fixado na estrutura metálica por bucha de nylon
- Diâmetro da Roldana 75mm (± 1 mm).
- Espessura da Roda 69mm (± 1 mm).
- Raio de Giro da Roda 80mm (± 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 R10.
- 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 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 destacamento na intersecção de 0mm, classificação Y0, destacamento ao longo das incisões 0mm e classificação X0.



Dimensões(mm)

