

## Base

**Material:** Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm ( $\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,2mm ( $\pm 0,1$ mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,2$ mm).

**Fixação na caixa:** Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm ( $\pm 0,5$ mm).

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

**Pés niveladores:** fabricados em polipropileno injetado, com diâmetro de Ø60mm com parafuso de 5/16".

**Fixação dos niveladores:** Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado.

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

## Caixa

**Corpo composto por:** Chapéu em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Painel inferior:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Lateral direita e esquerda:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Fundo:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies.

**3 Prateleiras:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira.

**Fixações:** Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitam a regulagem de altura de prateleiras e acessórios.

**Porta direita e esquerda:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

Fechadura comprimento de 20mm ( $\pm 0,5$ mm) e diâmetro Ø18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado.

Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível, classificação de qualidade de acordo com a norma EN 15570, nível 2, comprimento do rolo 24mm, diâmetro do rolo, diâmetro do caneco de 35mm e profundidade de 12,5mm fabricado em zinco fundido sob pressão acabamento niquelado, abertura das portas de até 260° ( $\pm 10^\circ$ ). Proteção das dobradiças em chapa de aço carbono com acabamento niquelado.

**Puxadores:** puxadores retangulares embutido confeccionados em plástico com fibra.

**Segurança:** Todos cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes.

## Garantia

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

## Laudos em conformidade com as normas ABNT

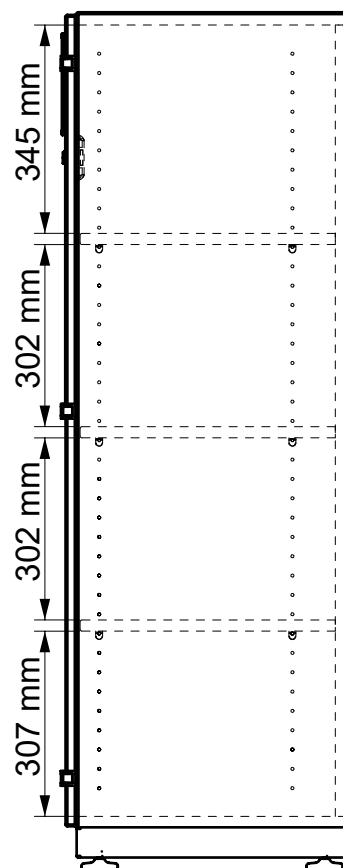
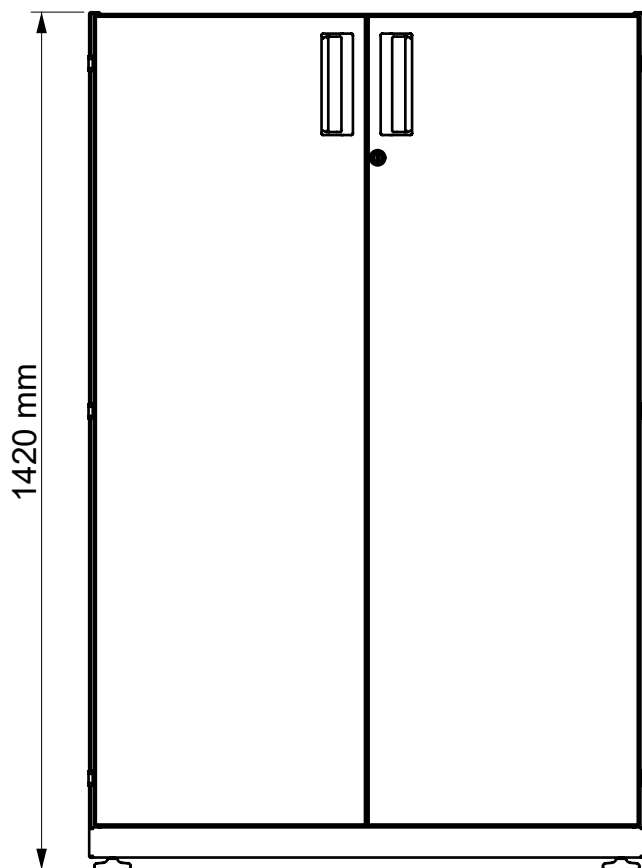
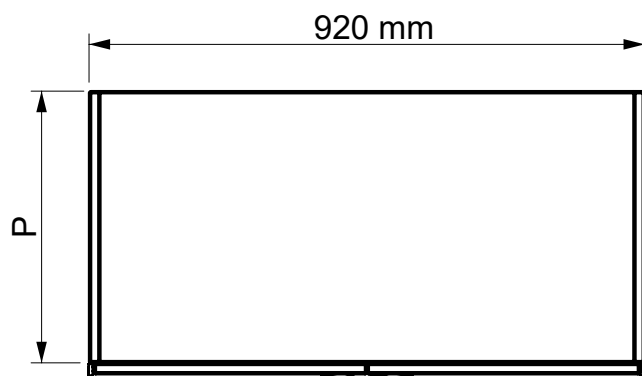
- Relatório de análise química da tinta utilizada nas estruturas metálicas com a determinação de migração de metais pesados conforme NBR NM300-3:2011. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.
- Relatório de avaliação de névoa salina em 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)<br>Tolerância ( $\pm 10$ )mm |           |
|---------------------------------------------|-----------|
| Modelo                                      | Prof. (P) |
| 14035V2                                     | 340       |
| 14045V2                                     | 450       |

## Base

**Material:** Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm ( $\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,2mm ( $\pm 0,1$ mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,2$ mm).

**Fixação na caixa:** Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm ( $\pm 0,5$ mm).

**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 o 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 antimicrobiano e isento de metais pesados, com película mínima de 100 microns.

**Pés niveladores:** fabricados em polipropileno injetado, com diâmetro de Ø60mm com parafuso de 5/16".

**Fixação dos niveladores:** Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado.

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

## Caixa

**Corpo composto por:** Chapéu em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento anticorrosivo nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Dimensões acabadas 884mm (largura) x 340 (profundidade) x 18mm (espessura). Tolerâncias de ( $\pm 0,2$ mm).

**Painel inferior:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento anticorrosivo nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Lateral direita e esquerda:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento anticorrosivo nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Fundo:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento anticorrosivo nas superfícies.

**3 Prateleiras:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento anticorrosivo nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira.

**Fixações:** Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitam a regulagem de altura de prateleiras e acessórios.

**Porta direita e esquerda:** em MDP com espessura de 15mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de alta pressão texturizado de 0,8( $\pm 0,1$ )mm de espessura, colado com adesivo atóxico, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão da caixa, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

Fechadura comprimento de 20mm ( $\pm 0,5$ mm) e diâmetro Ø18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado.

Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível, classificação de qualidade de acordo com a norma EN 15570, nível 2, comprimento do rolo 24mm, diâmetro do rolo, diâmetro do caneco de 35mm e profundidade de 12,5mm fabricado em zinco fundido sob pressão acabamento niquelado, abertura das portas de até 260°( $\pm 10^\circ$ ). Proteção das dobradiças em chapa de aço carbono com acabamento niquelado.

**Puxadores:** puxadores retangulares embutido confeccionados em plástico com fibra.

**Segurança:** Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes.

## Garantia

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

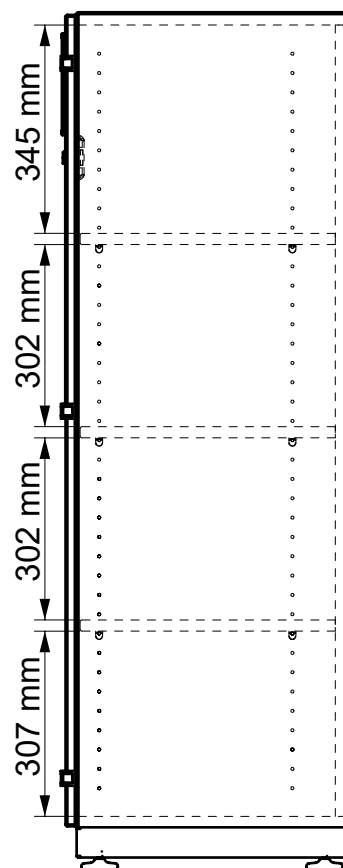
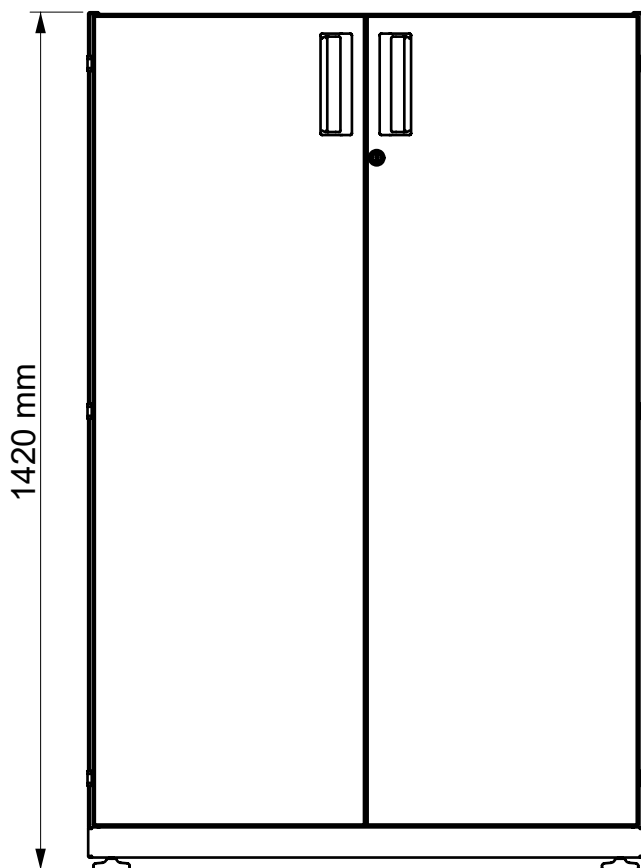
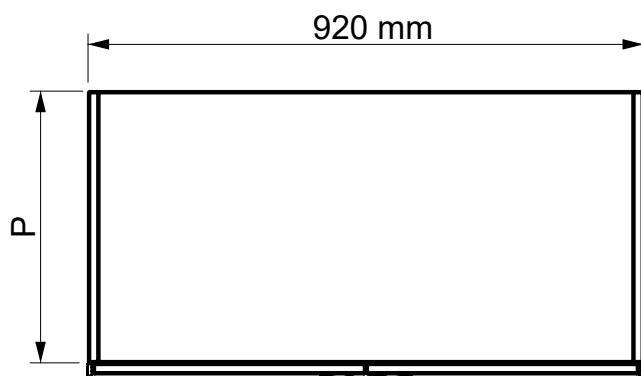
## Laudos em conformidade com as normas ABNT

- 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 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)<br>Tolerância (±10)mm |           |
|--------------------------------------|-----------|
| Modelo                               | Prof. (P) |
| 14035CV2                             | 340       |
| 14045CV2                             | 450       |

## Base

**Material:** Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm ( $\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,2mm ( $\pm 0,1$ mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,2$ mm).

**Fixação na caixa:** Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm ( $\pm 0,5$ mm).

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

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

## Caixa

**Corpo composto por:** Chapéu em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Painel inferior:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Lateral direita e esquerda:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Fundo:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies.

**3 Prateleiras:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira.

**Fixações:** Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulação de altura de prateleiras e acessórios.

**Porta direita e esquerda:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

Fechadura comprimento de 20mm ( $\pm 0,5$ mm) e diâmetro Ø18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado.

Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível, classificação de qualidade de acordo com a norma EN 15570, nível 2, comprimento do rolo 24mm, diâmetro do rolo, diâmetro do caneco de 35mm e profundidade de 12,5mm fabricado em zinco fundido sob pressão acabamento niquelado, abertura das portas de até 260° ( $\pm 10^\circ$ ). Proteção das dobradiças em chapa de aço carbono com acabamento niquelado.

**Puxadores:** puxadores retangulares embutido confeccionados em plástico com fibra.

**Segurança:** Todos cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes.

**Rodízios:** fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos.

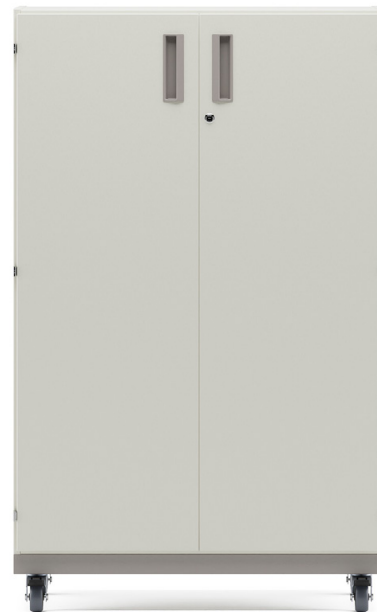
**Fixação dos rodízios:** Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado 1/2"x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância  $\pm 5\%$

## Garantia

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

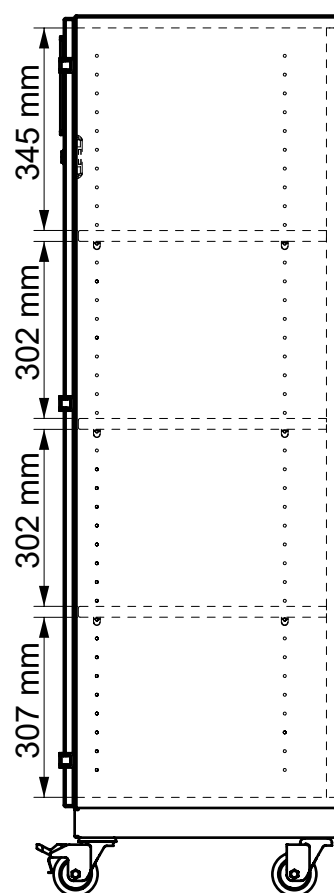
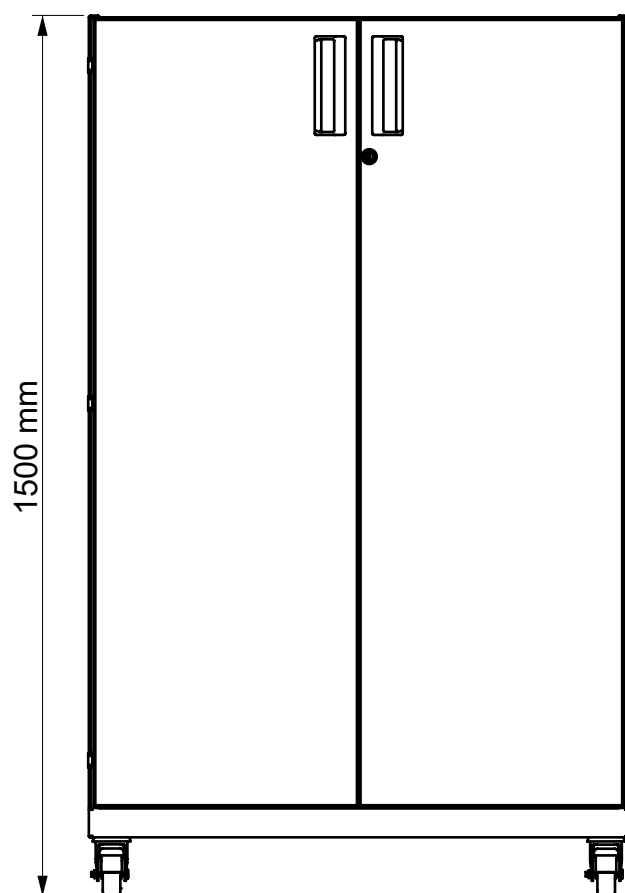
## Laudos em conformidade com as normas ABNT

- 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)



## Base

**Material:** Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm ( $\pm 0,2$ mm) com espessura de 1,2mm ( $\pm 0,1$ mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm ( $\pm 0,2$ mm).

**Fixação na caixa:** Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm ( $\pm 0,5$ mm).

**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.

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

## Caixa

**Corpo composto por:** Chapéu em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Painel inferior:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Lateral direita e esquerda:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

**Fundo:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies.

**3 Prateleiras:** em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira.

**Fixações:** Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios.

**Porta direita e esquerda:** em MDP com espessura de 15mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de alta pressão texturizado de 0,8( $\pm 0,1$ )mm de espessura, colado com adesivo atóxico, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão da caixa, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm ( $\pm 0,2$ mm) e espessura de 3mm ( $\pm 0,2$ mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.

Fechadura comprimento de 20mm ( $\pm 0,5$ mm) e diâmetro Ø18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado.

Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível, classificação de qualidade de acordo com a norma EN 15570, nível 2, comprimento do rolo 24mm, diâmetro do rolo, diâmetro do caneco de 35mm e profundidade de 12,5mm fabricado em zinco fundido sob pressão acabamento niquelado, abertura das portas de até 260°( $\pm 10^\circ$ ). Proteção das dobradiças em chapa de aço carbono com acabamento niquelado.

**Puxadores:** puxadores retangulares embutido confeccionados em plástico com fibra.

**Segurança:** Todos cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes.

**Rodízios:** fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A ( $-10^\circ\text{C}$  a  $50^\circ\text{C}$ ), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos.

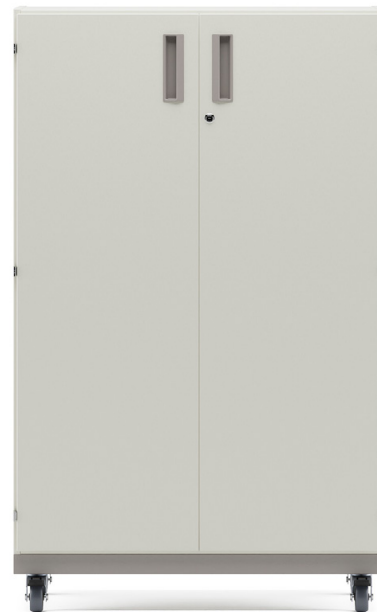
**Fixação dos rodízios:** Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado  $\frac{1}{2}$ "x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância  $\pm 5\%$

## 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)

