

Estrutura

Material: Base em tubo de aço carbono NBR1010 seção redonda Ø38,1mm (±0,2mm) com parede de 1,9mm (±0,1mm), montante em tubo de aço carbono NBR1010 seção oblonga de 40mm x 77mm (±0,2mm) com parede de 1,5mm, suporte do tampo tipo mão francesa em chapa de aço carbono NBR1010 2,65mm (±0,1mm) de espessura.

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

Ponteiras: Ponteira em Polipropileno com diâmetro interno de Ø38,1mm (±0,5mm) com espessura inicial de 2mm (±0,2mm) e espessura da parede em contato com o chão de 6,8mm (±0,5mm), travado através de pino na parte inferior Ø9x 20(±1)mm de polietileno de alta densidade.

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

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

Tampo

Material: em MDP com espessura de 18mm (±1mm) revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antimicrobiano nas superfícies, com borda de contato com usuário encabeçada com fita de borda em PVC, 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 25mm (±0,2mm) e espessura de 3mm (±0,2mm), os raios das bordas e dos cantos deverão ser usinados com raio de 3mm.

Proteção das bordas: Fita de borda em PVC macio com mínimo de 3(±0,1)mm de espessura e raio de 3(±0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt.

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 (±0,2mm), com tratamento superficial zincado.

Segurança e acabamento: Todos cantos arredondados com raios de 45(±5)mm e arestas de contato mínimo de 3mm.

Painel frontal

Material: em MDP com espessura de 18mm (±1mm) revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antimicrobiano nas superfícies, com borda de contato com usuário encabeçada com fita de borda em PVC, 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 25mm (±0,2mm) e espessura de 3mm (±0,2mm), os raios das bordas e dos cantos deverão ser usinados com raio de 3mm.

Fixação: Por sistema de montagem de metal rastex.

Acabamento da borda: Fita de borda de 3 mm de espessura com raio mínimo de 3 mm(±1)mm colado por adesivo hotmelt.

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.

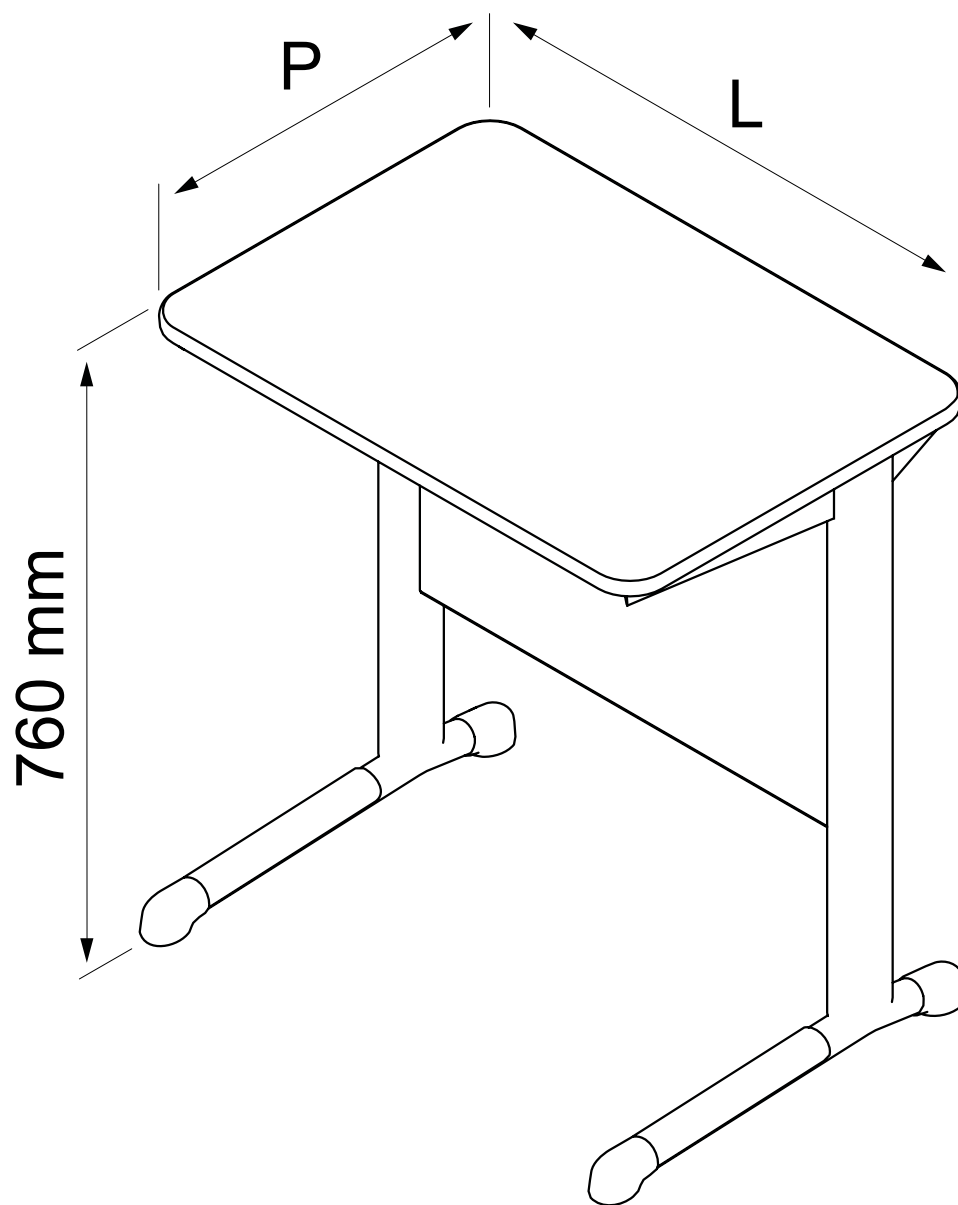
Relatório de avaliação de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre conforme NBR8096 mediante a ensaio com duração de 4 ciclos e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.

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 (±10)mm		
Modelo	Larg. (L)	Prof. (P)
70321BP	700	500
70322BP	900	600
70323BP	1200	600