

## Estrutura

**Chapéu:** Em MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão e tratamento antimicrobiano nas superfícies. Topos frontais encabeçados com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento, cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através do processo Hot Melt. Dimensões acabadas da fita: largura de 18 mm ( $\pm 0,2$  mm) e espessura de 3 mm ( $\pm 0,2$  mm). Os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3 mm.

**Painel inferior:** Em MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão e tratamento antimicrobiano nas superfícies. Topos frontal e traseiro encabeçados com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento, cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através do processo Hot Melt. Dimensões acabadas da fita: largura de 18 mm ( $\pm 0,2$  mm) e espessura de 3 mm ( $\pm 0,2$  mm). Os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3 mm.

**Laterais direita e esquerda:** Em MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão e tratamento antimicrobiano nas superfícies. Topos frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento, cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através do processo Hot Melt. Dimensões acabadas da fita: largura de 18 mm ( $\pm 0,2$  mm) e espessura de 3 mm ( $\pm 0,2$  mm). Os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3 mm.

**Divisórias verticais (3 unidades):** Em MDP com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão e tratamento antimicrobiano nas superfícies. Topos frontal e traseiro encabeçados com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento, cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através do processo Hot Melt. Dimensões acabadas da fita: largura de 18 mm ( $\pm 0,2$  mm) e espessura de 3 mm ( $\pm 0,2$  mm). Os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3 mm.

## Base

**Material:** Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR 1010 laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm x 50 mm ( $\pm 0,2$  mm), com espessura de 1,2 mm ( $\pm 0,1$  mm), confeccionada em tubo único com sistema de dobra e encaixe centralizado no lado maior do quadro. Suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR 1010 com espessura de 1,9 mm ( $\pm 0,2$  mm).

**Sistema de soldagem:** MIG, livre de respingos. Deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

**Pré-tratamento:** Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina por, no mínimo, 500 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, garantindo elevada resistência mecânica e excelente acabamento).

**Pintura:** Eletrostática híbrida epóxi-poliéster a pó, com polimerização em estufa. Possui agente antimicrobiano, é isenta de metais pesados e apresenta película mínima de 100  $\mu\text{m}$ .

## Rodízios

**Quantidade:** 6 unidades.

**Material da roldana e do corpo:** Peças injetadas em poliamida virgem (nylon natural).

**Diâmetro da roldana:** 50 mm ( $\pm 1$  mm).

**Largura do rodízio montado:** 58 mm ( $\pm 2$  mm).

## Assento

**Material:** Espuma laminada cortada, com revestimento externo em couro.

**Dimensões do assento:** 1.220 mm x 355 mm x 60 mm.

## Dimensões Gerais da Estante Puff

**Largura:** 1.220 mm ( $\pm 5$  mm).

**Altura:** 450 mm ( $\pm 5$  mm).

**Profundidade:** 500 mm ( $\pm 5$  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 determinação da migração de metais pesados conforme ABNT NBR NM 300-3:2011, com resultado de conformidade atendendo às especificações.
- Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme ABNT NBR 8094, mediante ensaio com duração mínima de 500 horas, avaliado conforme ISO 4628:2015 e ABNT NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de avaliação do grau de corrosão por atmosfera úmida saturada conforme ABNT NBR 8095:2015, mediante ensaio com duração mínima de 500 horas, avaliado conforme ISO 4628:2015 e ABNT NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de determinação da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme ABNT NBR 10443:2008 e ASTM D7091:2013. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 100  $\mu\text{m}$ .
- Relatório de determinação da aderência da tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 (versão corrigida de 2010). Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com destacamento na intersecção de 0 mm, classificação Y0, destacamento ao longo das incisões de 0 mm e classificação X0.
- Relatório de determinação da aderência da tinta conforme ASTM D3359:2017. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com classificação 5B.
- Relatório de avaliação da dureza do lápis conforme ASTM D3363:2005. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com resultado mínimo de 5H, sem apresentar corte ou arranhamento da superfície do filme.



- Relatório de determinação da espessura da camada de tinta com mandril cônico, conforme ABNT NBR 10545:2014 e ABNT NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 100  $\mu\text{m}$ .
- Relatório de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme ABNT NBR 10545:2014 e ABNT NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com alongamento percentual mínimo de 3% e alongamento final mínimo de 4%.
- Relatório de avaliação da resistência do revestimento orgânico aos efeitos de deformação rápida, conforme ASTM D2794-93. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com resultado de falha no ponto de extremidade de 0,02 kg·m.

## Dimensões (mm)

