Estrutura metálica

Material: Montantes confeccionados em tubos de aço carbono NBR 1010, com seção quadrada de 60 mm x 60 mm (±0,2 mm) e espessura de 1,2 mm (±0,15 mm). Travessas de montagem confeccionadas em tubos de aço carbono NBR 1010, com seção retangular de 20 mm x 40 mm (±0,2 mm) e espessura de 1,5 mm (±0,15 mm). Chapas dobradas para fixação das travessas e laterais confeccionadas em aço carbono NBR 1010, com espessura de 1,9 mm (±0,15 mm). Chapas para fixação do tampo e da estrutura metálica confeccionadas em aço carbono NBR 1010, com espessura de 1,9 mm (±0,15 mm).Calha passa-fios confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 1,90 mm (±0,10 mm).Suporte para bloco de tomadas confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,0 mm (±0,10 mm).

Sistema de soldagem: Processo MIG livre de respingos, devendo apresentar superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

Pré-tratamento: Anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina e câmara úmida por, no mínimo, 500 horas, bem como resistência à exposição ao dióxido de enxofre por, no mínimo, 4 ciclos. O tratamento deverá compreender desengraxe e processo de nanotecnologia para preparação da superfície metálica, proporcionando elevada resistência mecânica e excelente acabamento.

Pintura: Eletrostática híbrida epóxi-poliéster a pó, com polimerização em estufa, contendo agente antimicrobiano e isenta de metais pesados, com espessura mínima de película seca de 100 µm.

Pés niveladores: Confeccionados em polipropileno injetado, com diâmetro de Ø76 mm e parafuso com rosca de 5/16".

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

Tampo

Material: Confeccionado em MDP com espessura de 25 mm (±1 mm), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), com tratamento antimicrobiano nas superfícies. A borda de contato com o usuário deverá ser encabeçada com fita de borda em PVC, na mesma cor, tonalidade e acabamento do revestimento melamínico. A colagem da fita deverá ser realizada com adesivo à base de PUR, por processo de *hot melt*.

Dimensões acabadas da fita de borda:

Largura: 25 mm (±0,2 mm);

Espessura: 3 mm (±0,2 mm).

As bordas de contato com o usuário superior e inferior e os cantos deverão ser usinados com raio de 3 mm.

Fixação na estrutura: Buchas de Zamac com rosca externa autoatarraxante e rosca interna M6, dotadas de sextavado interno e cabeça com anel, fixadas na face inferior do tampo. Parafusos em aço carbono NBR 1010, com rosca M6, comprimento de 16 mm, sextavado interno de 4 mm (±0,2 mm) e acabamento zincado.

Passa-fio (1 unidade): Confeccionado em polipropileno, em formato quadrado, com tampa removível.

2 blocos de tomadas: Um bloco de tomadas instalado na parte superior do tampo, composto por colar de fixação e tampa basculante com abertura de 90°, confeccionado em alumínio injetado com acabamento em pintura eletrostática.

Um segundo bloco de tomadas instalado em suporte metálico fixado à calha passa-fios sob o tampo.

Dimensões externas: 210 mm x 96 mm (±2 mm).

Régua de tomadas

Material: Confeccionada em termoplástico de engenharia ABS na cor preta.

Dimensões externas: 170 mm x 56 mm x 65 mm (±1 mm).

Configuração elétrica:

- 3 módulos elétricos e 1 módulo USB de 5 V no bloco superior instalado no tampo;
- 4 módulos elétricos no bloco instalado na calha;
- 2 cabos de alimentação elétrica.

Garantia

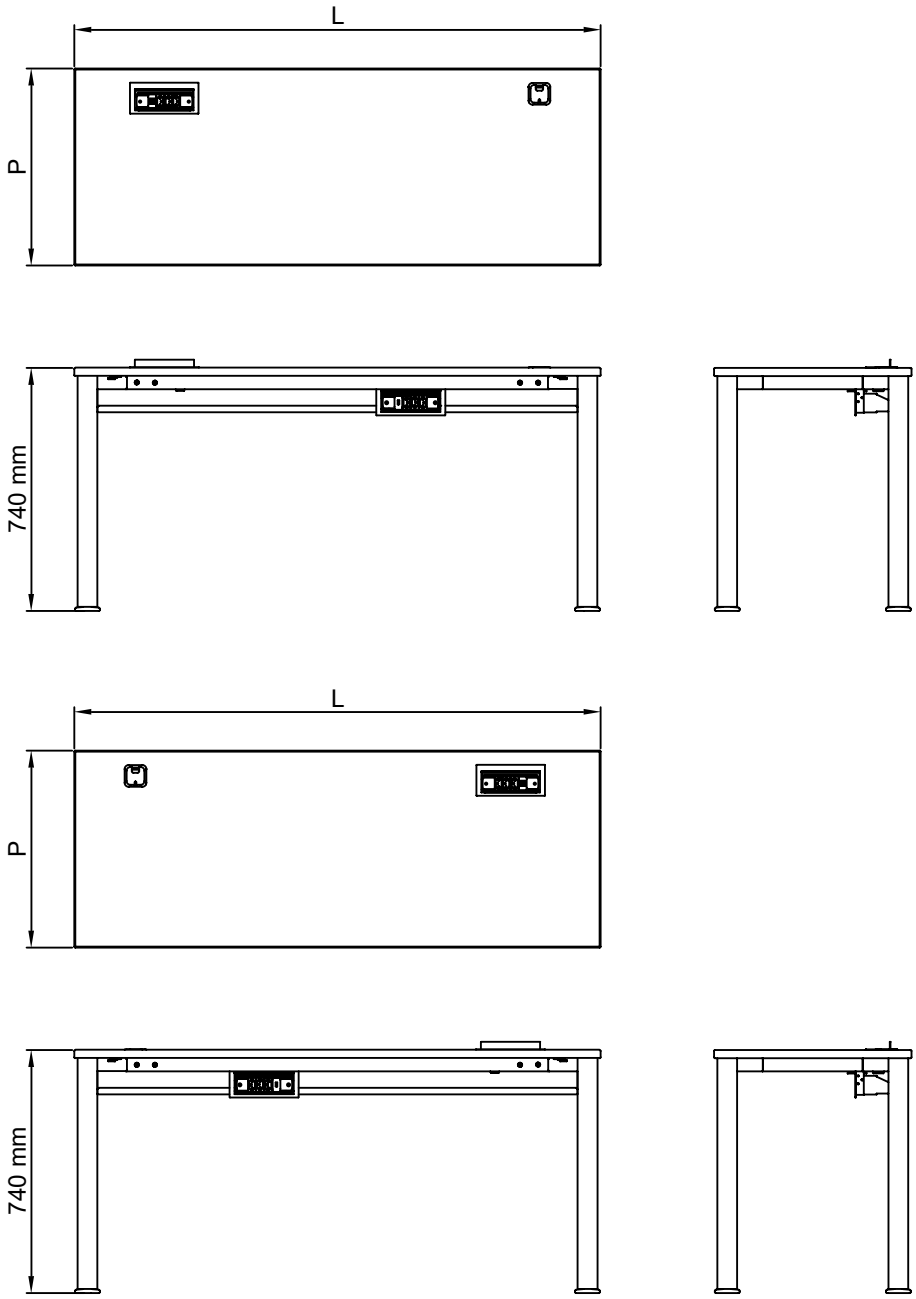
Clique para consultar nosso Termo de garantia.

Laudos em conformidade com as normas ABNT

- Relatório de análise química da tinta utilizada na estrutura metálica, com determinação da migração de metais pesados conforme ABNT NBR NM 300-3:2011, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em conformidade com a Lei Federal nº 11.762, de 1º de agosto de 2008.
- Relatório de avaliação da resistência à corrosão por névoa salina em peças metálicas, conforme ABNT NBR 8094, com duração mínima de 500 horas, avaliado conforme ISO 4628:2015 e ABNT NBR 5841:2015, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, apresentando grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de avaliação da resistência à corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095, com duração mínima de 500 horas, avaliado conforme ISO 4628:2015 e ABNT NBR 5841:2015, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, apresentando grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de avaliação da resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, conforme ABNT NBR 8096, com duração mínima de 4 ciclos, avaliado conforme ISO 4628:2015 e ABNT NBR 5841:2015, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, apresentando 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, comprovando espessura mínima de 100 µm.
- Relatório de determinação da aderência da tinta, conforme ABNT NBR 11003:2009 (versão corrigida de 2010), emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, apresentando destacamento na intersecção de 0 mm (classificação Y0) e destacamento ao longo das incisões de 0 mm (classificação X0).

metadil

Dimensões (mm)



Dimensões (mm) Tolerância (±10)mm		
Modelo	**Larg. (L)**	**Prof. (P)**
MCE1660BPTD/E	1600	600
MCE1680BPTD/E	1600	800
MCE1860BPTD/E	1800	600
MCE1880BPTD/E	1800	800

www.metadil.com.br
Rua Endres, 1546 - Guarulhos - SP . CEP 07043-000 . Tel. 11 - 4963-8800