

Superfície cerâmica branca para escrita e projeções, com substrato em chapa de aço colada ao miolo de MDF Ultra. Chapa galvanizada colada na parte traseira do miolo.

Material da superfície: Em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície da escrita, na cor branca, esmaltada em ambos os lados na faixa de temperatura de 700 °C a 900 °C, com espessura de 0,5 mm (\pm 0,1 mm). É reciclável e livre de metais pesados (cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). Não permite a absorção de gorduras e sujeiras, impedindo a proliferação de bactérias e mofo, pois sua superfície não é porosa. É resistente ao fogo, suportando temperatura contínua de 400 °C, não permitindo a propagação do fogo nem a emissão de gases tóxicos. A elevada dureza da superfície dificulta a marcação permanente por facas ou chaves, apresentando alta resistência a danos causados por impacto, abrasão, riscos e desbotamento. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos e detergentes, não sendo afetado por querosene (com exceção do ácido clorídrico). O aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Possui elevado grau de resistência a descargas elétricas, atuando como excelente isolante.

Material do miolo: Chapa de MDF Ultra com miolo verde cru, com proteção contra umidade, cupins e bactérias, com espessura de 18 mm (\pm 0,5 mm).

Material da chapa traseira: Chapa de aço carbono com revestimento em ambas as faces por camada de zinco, com espessura de 0,43 mm (\pm 0,1 mm).

Colagem da superfície cerâmica, miolo e chapa traseira: Colados com adesivo atóxico.

Laterais e sistema de fixação

Material: Perfil de fechamento dos topos superior e inferior em chapa dobrada de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,09mm (\pm 0,15mm), chapa para fixação da lousa na parede e trava inferior de segurança em aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,9mm (\pm 0,1mm), chapa traseira fêmea para alinhamento da superfície, instalada no lado esquerdo, e chapa traseira macho para alinhamento da superfície, instalada no lado direito, ambas fabricadas em chapa de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,09mm (\pm 0,15mm).

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

Pré-tratamento: Antiferruginoso que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de, 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 e é isenta de metais pesados, com película mínima de 100 μ m.

Fixação das laterais de fechamento: Fixadas ao MDF Ultra pela parte traseira com buchas de zamac com rosca externa autoatarraxante, rosca interna M6 com sextavado interno e cabeça com anel. Parafusos em aço carbono NBR 1010 com rosca M6, comprimento de 16 mm, fenda sextavada interna de 4 mm (\pm 0,2 mm), com tratamento superficial zincado.

Perfil de fechamento das laterais: Em fita de borda de PVC com espessura de 1,5mm (\pm 0,2mm), fundida à borda pelo processo ArTec, sem junta de cola.

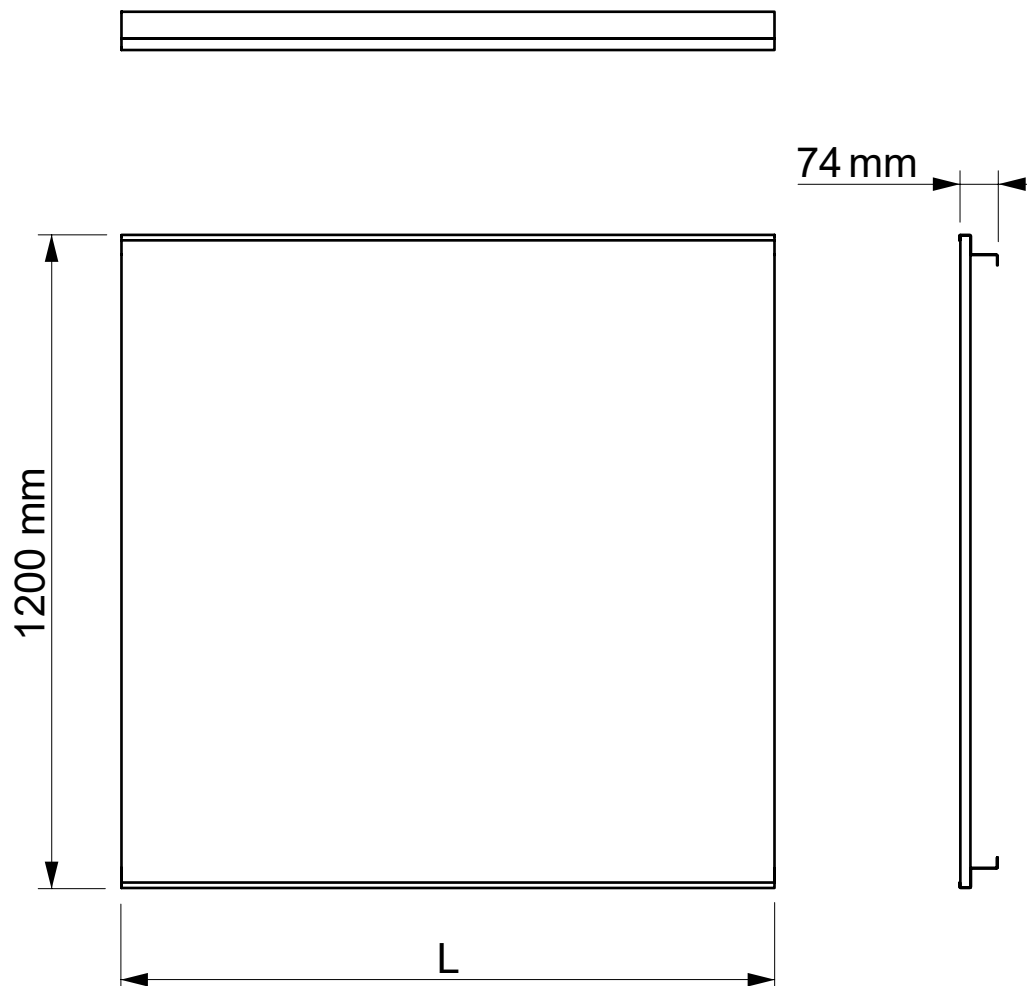
Garantia

[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 100 μ m.
- 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)
WLCLG100	1000
WLCLG110	1100
WLCLG120	1200
WLCLG130	1300
WLCLG140	1400
WLCLG150	1500
WLCLG160	1600
WLCLG170	1700
WLCLG180	1800
WLCLG190	1900
WLCLG200	2000
WLCLG215	2150

Superfície cerâmica branca para escrita e projeções, com substrato em chapa de aço colada ao miolo de MDF Ultra. Chapa galvanizada colada na parte traseira do miolo.

Material da superfície: Em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície da escrita, na cor branca, esmaltada em ambos os lados na faixa de temperatura de 700 °C a 900 °C, com espessura de 0,5 mm (\pm 0,1 mm). É reciclável e livre de metais pesados (cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). Não permite a absorção de gorduras e sujeiras, impedindo a proliferação de bactérias e mofo, pois sua superfície não é porosa. É resistente ao fogo, suportando temperatura contínua de 400 °C, não permitindo a propagação do fogo nem a emissão de gases tóxicos. A elevada dureza da superfície dificulta a marcação permanente por facas ou chaves, apresentando alta resistência a danos causados por impacto, abrasão, riscos e desbotamento. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos e detergentes, não sendo afetado por querosene (com exceção do ácido clorídrico). O aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Possui elevado grau de resistência a descargas elétricas, atuando como excelente isolante.

Material do miolo: Chapa de MDF Ultra com miolo verde cru, com proteção contra umidade, cupins e bactérias, com espessura de 18 mm (\pm 0,5 mm).

Material da chapa traseira: Chapa de aço carbono com revestimento em ambas as faces por camada de zinco, com espessura de 0,43 mm (\pm 0,1 mm).

Colagem da superfície cerâmica, miolo e chapa traseira: Colados com adesivo atóxico.

Perfil de fechamento das laterais e cabeceira: Em fita de borda de PVC com espessura de 1,5mm (\pm 0,2mm), fundida à borda pelo processo ArTec, sem junta de cola.

Estrutura

Material: Quadro estrutural traseiro em chapa dobrada de aço carbono NBR 1010 laminada a frio, com espessura de 1,09mm (\pm 0,15mm); chapa para fixação da lousa na parede e trava inferior de segurança em aço carbono NBR 1010 laminado a frio, com espessura de 1,9mm (\pm 0,1mm); chapa traseira fêmea para alinhamento da superfície, instalada no lado esquerdo, e chapa traseira macho para alinhamento da superfície, instalada no lado direito, ambas fabricadas em aço carbono NBR 1010 laminado a frio, com espessura de 1,09mm (\pm 0,15mm).

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

Pré-tratamento: Antiferruginoso que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo, 500 horas (desengraxa 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 e é isenta de metais pesados, com película mínima de 100 μ m.

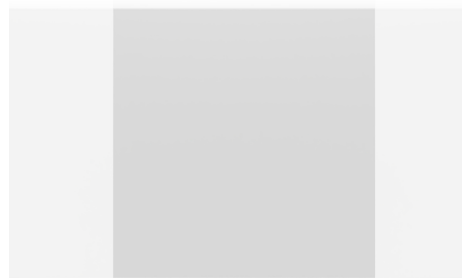
Fixação da estrutura metálica: Fixadas ao MDF Ultra pela parte traseira com buchas de zamac com rosca externa autoatarraxante, rosca interna M6 com sextavado interno e cabeça com anel. Parafusos em aço carbono NBR 1010 com rosca M6, comprimento de 16 mm, fenda sextavada interna de 4 mm (\pm 0,2 mm), com tratamento superficial zincado.

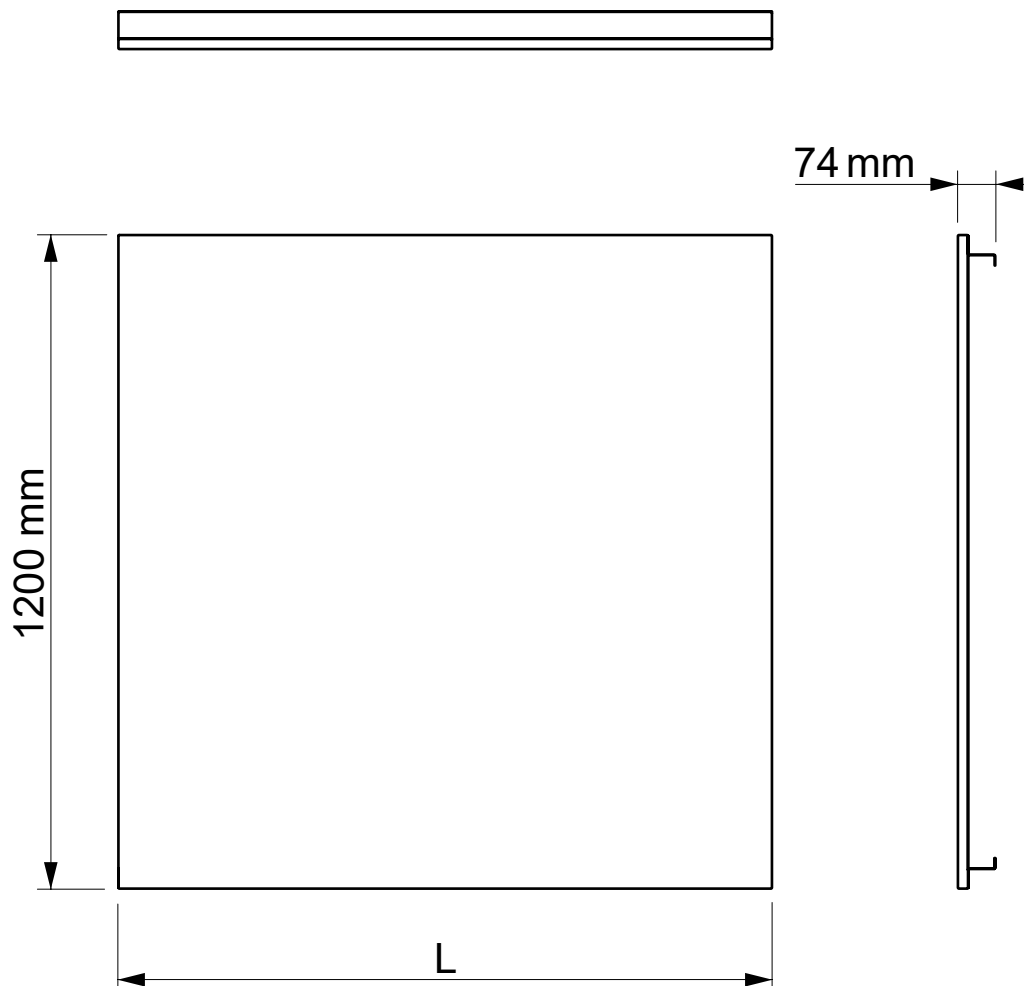
Garantia

[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 de migração de metais pesados conforme NBR NM 300-3:2011. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atendendo à Lei Federal nº 11.762, de 1º de agosto de 2008.
- Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094, mediante ensaio com duração mínima de 500 horas e avaliação conforme ISO 4628:2015 e 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 NBR 8095, mediante ensaio com duração mínima de 500 horas e avaliação conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de avaliação de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre conforme NBR 8096, mediante ensaio com duração de 4 ciclos e avaliação conforme ISO 4628:2015 e 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 NBR 10443:2008 e ASTM D7091:2013. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 100 μ m.
- Relatório de determinação da aderência da tinta conforme 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.



Dimensões(mm)


Dimensões (mm) Tolerância (±10)mm	
Modelo	Larg. (L)
WLICLG100	1000
WLICLG110	1100
WLICLG120	1200
WLICLG130	1300
WLICLG140	1400
WLICLG150	1500
WLICLG160	1600
WLICLG170	1700
WLICLG180	1800
WLICLG190	1900
WLICLG200	2000
WLICLG215	2150

Superfície cerâmica branca com grid semi-quadrícula para escrita e projeções, com substrato em chapa de aço colada ao miolo em MDF Ultra. Chapa de aço galvanizada colada na parte traseira do miolo.

Material da superfície: Em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície de escrita, na cor branca, com grid semi-quadrícula de 50mm x 50mm (±3mm), que auxilia no alinhamento da escrita. Esmaltada em ambas as faces na faixa de temperatura de 700°C a 900°C, com espessura de 0,5mm (±0,1mm). Material reciclável e livre de metais pesados (cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). Não permite a absorção de gorduras e sujeiras, impedindo a proliferação de bactérias e mofo, devido à sua superfície não porosa. Resistente ao fogo, suportando temperatura contínua de até 400°C, sem propagação de chamas e sem emissão de gases tóxicos. A elevada dureza da superfície dificulta marcações permanentes por facas ou chaves, apresentando alta resistência a impactos, abrasão, riscos e desbotamento. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado por querosene (exceto ácido clorídrico). O aço revestido com cerâmica não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais e apresenta elevado grau de resistência a descargas elétricas, atuando como excelente isolante.

Material do miolo: Chapa de MDF Ultra com miolo verde cru, com proteção contra umidade, cupins e bactérias, com espessura de 18 mm (± 0,5 mm).

Material da chapa traseira: Chapa de aço carbono com revestimento em ambas as faces por camada de zinco, com espessura de 0,43 mm (± 0,1 mm).

Colagem da superfície cerâmica, miolo e chapa traseira: Colados com adesivo atóxico.

Laterais e sistema de fixação

Material: Perfil de fechamento dos topos superior e inferior em chapa dobrada de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,09mm (±0,15mm), chapa para fixação da lousa na parede e trava inferior de segurança em aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,9mm (±0,1mm), chapa traseira fêmea para alinhamento da superfície, instalada no lado esquerdo, e chapa traseira macho para alinhamento da superfície, instalada no lado direito, ambas fabricadas em chapa de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,09mm (±0,15mm).

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

Pré-tratamento: Antiferruginoso que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de, 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 e é isenta de metais pesados, com película mínima de 100 µm.

Fixação das laterais de fechamento: Fixadas ao MDF Ultra pela parte traseira com buchas de zamac com rosca externa autoatarraxante, rosca interna M6 com sextavado interno e cabeça com anel. Parafusos em aço carbono NBR 1010 com rosca M6, comprimento de 16 mm, fenda sextavada interna de 4 mm (± 0,2 mm), com tratamento superficial zincado.

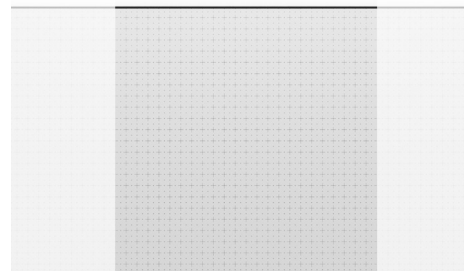
Perfil de fechamento das laterais: Em fita de borda de PVC com espessura de 1,5mm (±0,2mm), fundida à borda pelo processo ArTec, sem junta de cola.

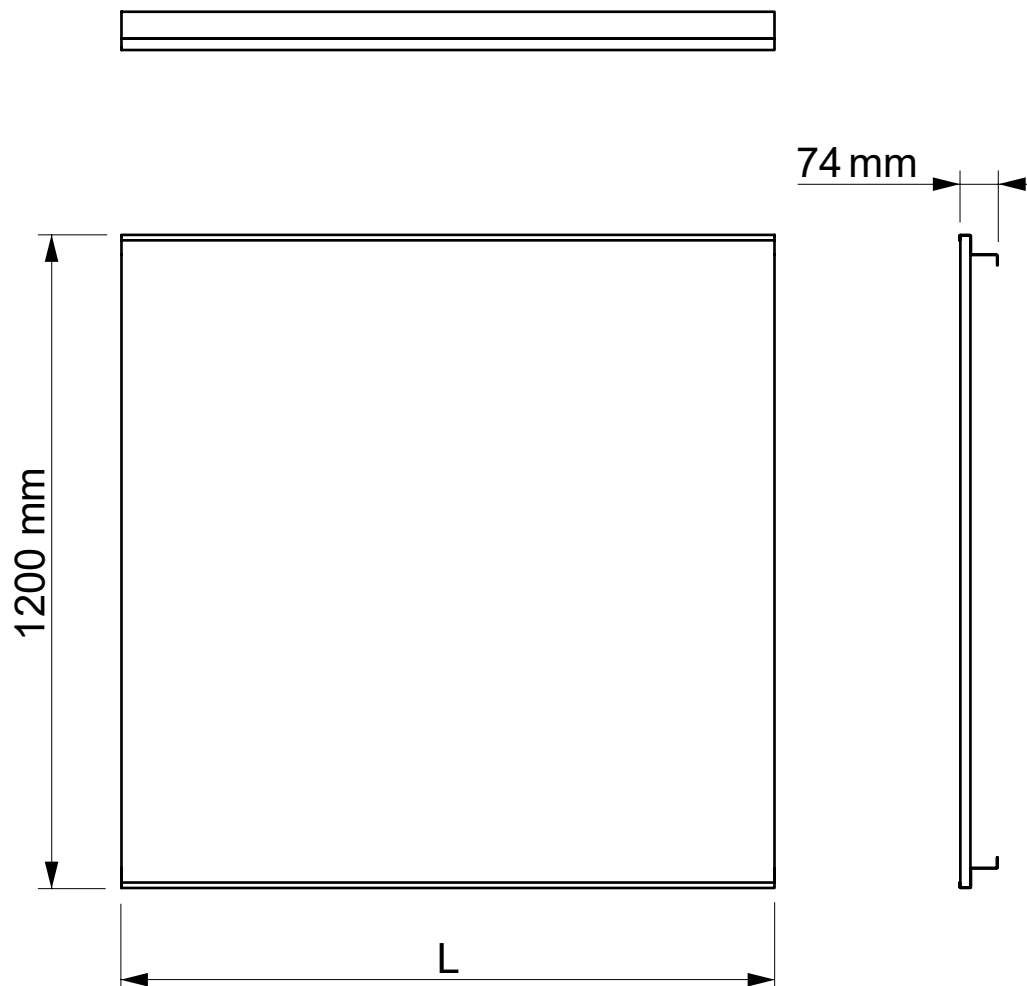
Garantia

[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)
WLCQLG100	1000
WLCQLG110	1100
WLCQLG120	1200
WLCQLG130	1300
WLCQLG140	1400
WLCQLG150	1500
WLCQLG160	1600
WLCQLG170	1700
WLCQLG180	1800
WLCQLG190	1900
WLCQLG200	2000
WLCQLG215	2150

Superfície cerâmica branca com grid semi-quadrícula para escrita e projeções, com substrato em chapa de aço colada ao miolo em MDF Ultra. Chapa de aço galvanizada colada na parte traseira do miolo.

Material da superfície: Em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície de escrita, na cor branca, com grid semi-quadrícula de 50mm x 50mm (±3mm), que auxilia no alinhamento da escrita. Esmaltada em ambas as faces na faixa de temperatura de 700°C a 900°C, com espessura de 0,5mm (±0,1mm). Material reciclável e livre de metais pesados (cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). Não permite a absorção de gorduras e sujeiras, impedindo a proliferação de bactérias e mofo, devido à sua superfície não porosa. Resistente ao fogo, suportando temperatura contínua de até 400°C, sem propagação de chamas e sem emissão de gases tóxicos. A elevada dureza da superfície dificulta marcações permanentes por facas ou chaves, apresentando alta resistência a impactos, abrasão, riscos e desbotamento. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado por querosene (exceto ácido clorídrico). O aço revestido com cerâmica não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais e apresenta elevado grau de resistência a descargas elétricas, atuando como excelente isolante.

Material do miolo: Chapa de MDF Ultra com miolo verde cru, com proteção contra umidade, cupins e bactérias, com espessura de 18 mm (± 0,5 mm).

Material da chapa traseira: Chapa de aço carbono com revestimento em ambas as faces por camada de zinco, com espessura de 0,43 mm (± 0,1 mm).

Colagem da superfície cerâmica, miolo e chapa traseira: Colados com adesivo atóxico.

Perfil de fechamento das laterais e cabeceira: Em fita de borda de PVC com espessura de 1,5mm (±0,2mm), fundida à borda pelo processo ArTec, sem junta de cola.

Estrutura

Material: Quadro estrutural traseiro em chapa dobrada de aço carbono NBR 1010 laminada a frio, com espessura de 1,09mm (±0,15mm); chapa para fixação da lousa na parede e trava inferior de segurança em aço carbono NBR 1010 laminado a frio, com espessura de 1,9mm (±0,1mm); chapa traseira fêmea para alinhamento da superfície, instalada no lado esquerdo, e chapa traseira macho para alinhamento da superfície, instalada no lado direito, ambas fabricadas em aço carbono NBR 1010 laminado a frio, com espessura de 1,09mm (±0,15mm).

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

Pré-tratamento: Antiferruginoso que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de, 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 e é isenta de metais pesados, com película mínima de 100 µm.

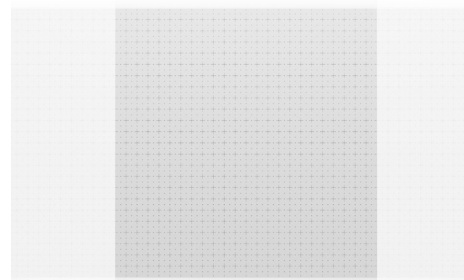
Fixação da estrutura metálica: Fixadas ao MDF Ultra pela parte traseira com buchas de zamac com rosca externa autoatarraxante, rosca interna M6 com sextavado interno e cabeça com anel. Parafusos em aço carbono NBR 1010 com rosca M6, comprimento de 16 mm, fenda sextavada interna de 4 mm (± 0,2 mm), com tratamento superficial zincado.

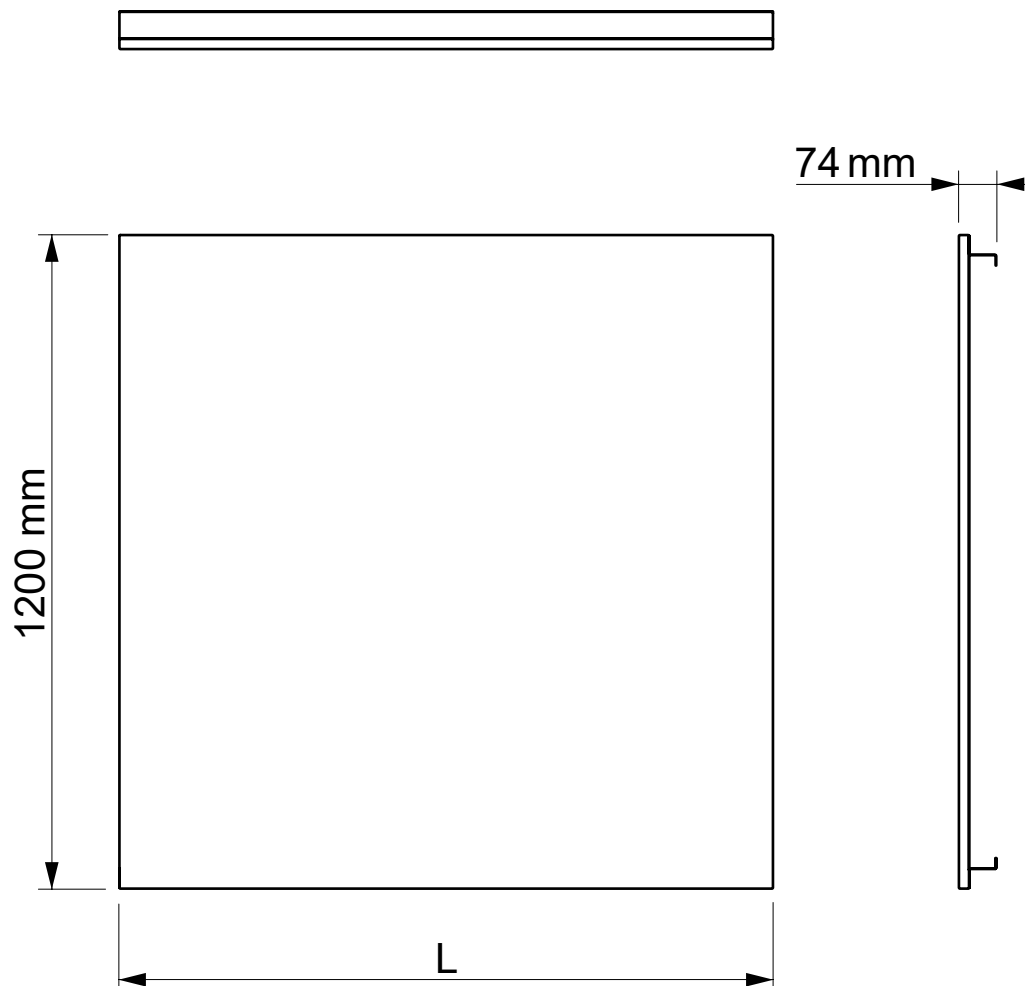
Garantia

[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 de migração de metais pesados conforme NBR NM 300-3:2011. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atendendo à Lei Federal nº 11.762, de 1º de agosto de 2008.
- Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094, mediante ensaio com duração mínima de 500 horas e avaliação conforme ISO 4628:2015 e 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 NBR 8095, mediante ensaio com duração mínima de 500 horas e avaliação conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.
- Relatório de avaliação de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre conforme NBR 8096, mediante ensaio com duração de 4 ciclos e avaliação conforme ISO 4628:2015 e 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 NBR 10443:2008 e ASTM D7091:2013. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 100 µm.
- Relatório de determinação da aderência da tinta conforme 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.



Dimensões(mm)


Dimensões (mm) Tolerância (± 10)mm	
Modelo	Larg. (L)
WLICQLG100	1000
WLICQLG110	1100
WLICQLG120	1200
WLICQLG130	1300
WLICQLG140	1400
WLICQLG150	1500
WLICQLG160	1600
WLICQLG170	1700
WLICQLG180	1800
WLICQLG190	1900
WLICQLG200	2000
WLICQLG215	2150