

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.

Perfis de fechamento e sistema de fixação

Material: Perfis de fechamento das laterais e dos topos superior e inferior fabricados em chapa dobrada de aço carbono NBR 1010 laminado a frio, com espessura de 1,09 mm ($\pm 0,15$ mm). A chapa de fixação do quadro à parede e a trava inferior de segurança são fabricadas em aço carbono NBR 1010 laminado a frio, com espessura de 1,9 mm ($\pm 0,1$ mm).

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.

Porta-objeto

Material: Chapa dobrada de aço carbono NBR 1010 laminado a frio, com espessura de 2,65 mm ($\pm 0,15$ mm).

Medidas do porta-objeto:

Comprimento total: 500 mm (± 10 mm).

Largura da face frontal do porta-objeto até a superfície cerâmica: 100 mm (± 10 mm).

Fixação na estrutura metálica: Realizada por 2 buchas de zamac com rosca externa autoatarraxante, rosca interna M6 com sextavado interno e cabeça com anel, utilizando parafusos em aço carbono NBR 1010 com rosca M6, comprimento de 16 mm, fenda sextavada interna de 4 mm ($\pm 0,2$ mm) e tratamento superficial zincado.

Pré-tratamento do porta-objeto e da estrutura: 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).

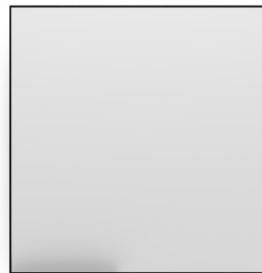
Pintura do porta-objeto e da estrutura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó, com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e é isenta de metais pesados, com película mínima de 60 μ m.

Garantia

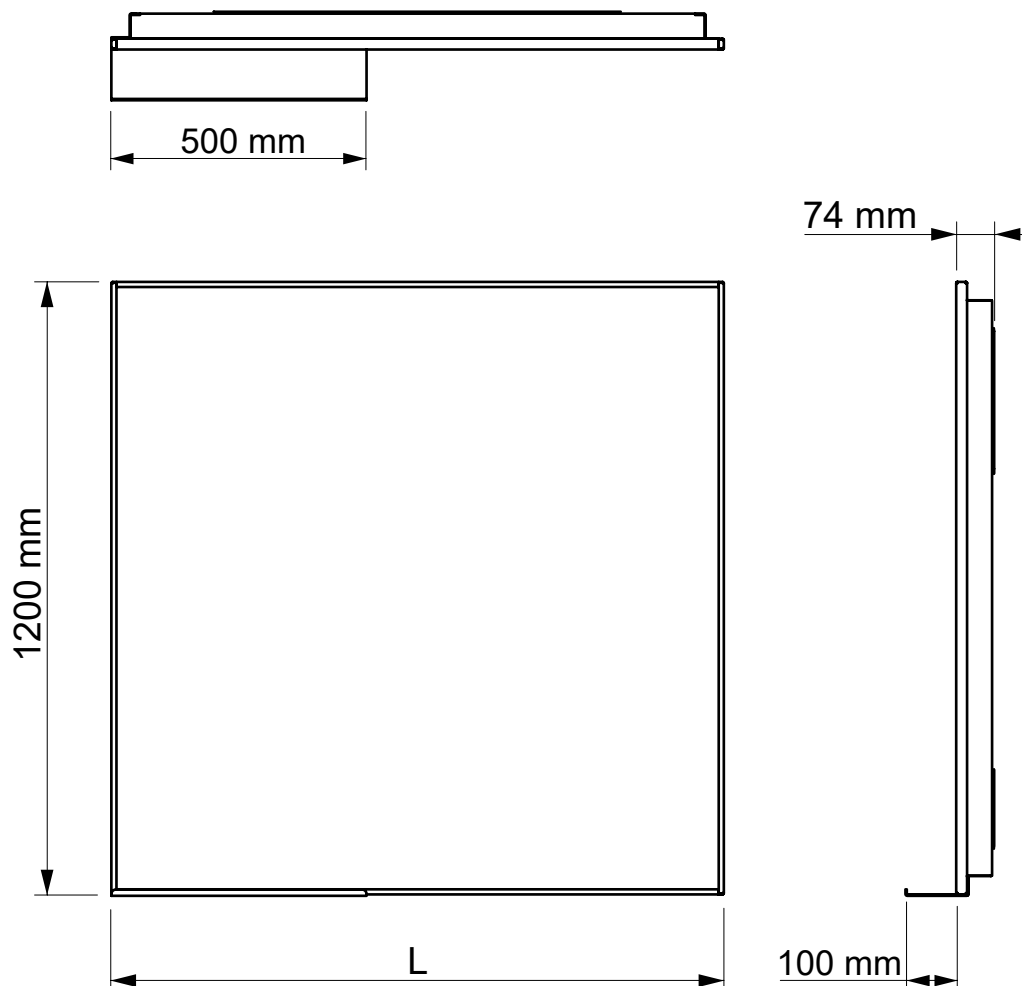
[Clique para consultar nosso Termo de Garantia.](#)

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)
WQLG100	1000
WQLG110	1100
WQLG120	1200
WQLG130	1300
WQLG140	1400
WQLG150	1500
WQLG160	1600
WQLG170	1700
WQLG180	1800
WQLG190	1900
WQLG200	2000
WQLG215	2150