

**MINISTERIO DA DEFESA
EXERCITO BRASILEIRO
COMANDO DA 6ª REGIÃO MILITAR**

ANEXO III

PREGÃO ELETRONICO SRP NR 29/2015

Especificação detalhada dos itens

Item	Descrição
01 E 133	<p>ARMARIO BAIXO MEDINDO (800X500X740)mm Dimensões gerais: 800 x 500 x 740 mm (LxPxA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças de pressão (2 por porta), permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinos reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino em PVC rígido. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>

<p>02 E 134</p>	<p>ARMARIO MEDIO MEDINDO (800X500X1000)mm Dimensões gerais: 800 x 500 x 1000 mm (LxPxA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças de pressão (2 por porta), permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 02 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino em PVC rígido. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
<p>03 E 135</p>	<p>ARMARIO ALTO Dimensões gerais: 800 x 500 x 1600 mm (LxPxA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico</p>

	<p>de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças de pressão (3 por porta), permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino em PVC rígido. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
04 E 136	<p>ARMÁRIO EXTRA-ALTO Dimensões gerais: 800 x 500 x 2100 mm (LxPxA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças de pressão (4 por porta), permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 05 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino em PVC rígido. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por</p>

	fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.
05 E 137	<p>ARMARIO ALTO TIPO ESTANTE SEMI ABERTO Dimensões Gerais: 800 x 500 x 1600 mm (LxPxH). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças de pressão (2 por porta), permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulação de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino em PVC rígido. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
06 E 138	<p>ARMARIO ALTO ABERTO Dimensões gerais: 800 x 500 x 2100 mm (LxPxH) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 05 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular</p>

	<p>kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes tipo pino em PVC rígido. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
07 E 139	<p>ARMÁRIO EXTRA-ALTO COM 08 PORTAS Dimensões: 800 x 500 x 2100 mm (LxPxA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Portas (08) confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. Os pares de Portas sustentam-se em quatro dobradiças de pressão (2 por porta), permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 95 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. As portas possuem fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 divisor vertical, e 06 prateleiras fixas) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
08 E 140	<p>SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS EM AÇO Dimensões gerais: 760 x 440 x 80 mm (LxPxA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Confeccionado em chapas metálicas dobradas com espessura mínima de 0,63 mm é apoiado lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do dispositivo. Capacidade de peso: 35 kg por dispositivo, e lugar para armazenar duas carreiras de pastas suspensas. Todo o conjunto (exceto as corrediças) passa por um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 220° C.</p>
09	<p>GAVETEIRO SUSPENSO COM 02 GAVETAS</p>

E 141	<p>400 mm 440 mm 270 mm (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.</p> <p>Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p>
10 E 142	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS. DIMENSÕES GERAIS: 400 mm 470 mm 587 mm (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.</p> <p>Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme</p>

	<p>termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p>
11 E 143	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS Dimensões gerais: 400 x 470 x 692 mm (LxPxA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento por meio de roldanas de nylon.</p> <p>Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p>
12 E 144	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO Dimensões gerais: 400 x 470 x 692 mm (LxPxA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.</p> <p>Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento por meio de roldanas de nylon.</p>

	<p>Gaveta de pasta (01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta.</p> <p>Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p>
13 E 145	<p>MESA RETANGULAR COM LARGURA DE 800MM. Dimensões gerais: 800 x 600 x 740 mm (LxPxH). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição</p>

	<p>horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
14 E 146	<p>MESA RETANGULAR COM LARGURA DE 1000MM. Dimensões gerais: 1000 x 600 x 740 mm (LxPxH). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
15 E 147	<p>MESA RETANGULAR COM LARGURA DE 1200MM. Dimensões gerais: 1200 x 600 x 740 mm (LxPxH). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme</p>

	<p>termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
16 E 148	<p>MESA RETANGULAR COM LARGURA DE 1400MM. Dimensões gerais: 1400 x 600 x 740 mm (LxPxH). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
17 E	<p>MESA RETANGULAR COM LARGURA DE 1600MM. Dimensões gerais: 1600 x 600 x 740 mm (LxPxH).</p>

149	<p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
18 E 150	<p>MESA EM L DE 1200X1400MM.</p> <p>Dimensões gerais: 1200 x 600 x 1400 x 600 x 740 mm (LxPxLxPxH).</p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painéis frontais estruturais e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalhas confeccionadas com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas,</p>

	<p>com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
19 E 151	<p>MESA EM L DE 1400X1400MM.</p> <p>Dimensões gerais: 1400 x 600 x 1400 x 600 x 740 mm (LxPxLxPxH).</p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painéis frontais estruturais e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalhas confeccionadas com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza</p>

	<p>e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
20 E 152	<p>MESA EM L DE 1600X1600MM. Dimensões gerais: 1600 x 600 x 1600 x 600 x 740 mm (LxPxLxPxH). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painéis frontais estruturais e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalhas confeccionadas com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas à estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
21 E 153	<p>MESA RETANGULAR DE ACESSIBILIDADE COM REGULAGEM DE ALTURA. Dimensões aproximadas: Largura Profundidade Altura (variando – mínima e máxima) 1200 x 800 mm x 630 á 930 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de</p>

	<p>poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação.</p> <p>Possuina sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos.</p> <p>Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00 mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó.</p> <p>Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm.</p> <p>Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm.</p> <p>Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio extrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído.</p> <p>A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono.</p> <p>O ajuste de altura é feito por manipulador retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa.</p>
<p>22 E 154</p>	<p>MESA EM L DE ACESSIBILIDADE COM REGULAGEM DE ALTURA. Dimensões aproximadas: Largura x Profundidade x Altura (variando – mínima e máxima) 1400 x 1400 mm x 880 mm x 630 a 930 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação.</p> <p>Possuina sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos.</p> <p>Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00 mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó.</p> <p>Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm.</p> <p>Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm.</p> <p>Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio extrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído.</p> <p>A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono.</p> <p>O ajuste de altura é feito por manipulador retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa.</p>
<p>23 E 155</p>	<p>POSTO DE ATENDIMENTO (PA) OU CABINE PARA ESTUDO COM MESA DE REGULAGEM DE ALTURA ALTURA Dimensões posto: Largura Profundidade Altura 900 mm x 900 mm x 1200 mm Dimensões mesa:</p>

Largura Profundidade Altura**900 mm x 800 mm x 630 a 930 mm****(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).**

Laterais confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo superior e frontal é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. A lateral em um canto superior possui raio de 300 mm dando design de formato suave e ergonomicamente correto, e já dotado de furos com diâmetro de 15 e 8 mm com acabamento em poliestireno com tampa sacavel e adesivo autocolante para montagem das peças que será feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. E na parte inferior com furo de alinhamento para adaptar o suporte em chapa de aço dobrada em formato de “U”, fixados por meio de 2 parafusos Chip Bord autocortante, com rosca para adaptar sapatas niveladoras com parafusos central com rosca ¼” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Fundo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, sendo os bordos laterais e o bordo posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°, dotado de furos com diâmetro de 15 e 8 mm com acabamento em poliestireno com tampa sacavel e adesivo autocolante para montagem das peças que será feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. E na parte inferior com furo de alinhamento para adaptar o suporte em chapa de aço dobrada em formato de “U”, fixados por meio de 2 parafusos Chip Bord autocortante, com rosca para adaptar sapatas niveladoras com parafusos central com rosca ¼” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Conectores em tubo de aço 20 x 20 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Acabados com tampo em Poliestireno de PVC rígido na base superior e inferior eliminando riscos de abas cortantes.

Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia). Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12, com orifícios na parte frontal da calha para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45.

Tampos (subdivididos em tampo do teclado e tampo do monitor) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo de contato com o usuário encabeçado em perfil flexível maciço 180° acoplado sobpressão e cola vinílica, e os demais bordos são encabeçados em fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estrutura tipo pórtico sendo a base inferior em perfil tubular retangular 50 x 30, com parede 1,5 mm de espessura, reguladores de nível e ponteiros de acabamento. Coluna formada por dois perfis tubulares retangulares 50 x 30 com parede de 1,5 mm de espessura, tendo um fechamento interno fixo e externo sacável em chapa de aço espessura 0,9 mm. Braços superiores em perfis tubulares retangulares 30 x 20 com parede 1,5 mm de espessura, móveis e dotados de cremalheira, guia superior e inferior em nylons injetados; com ponteiros de acabamento.

Coluna horizontal estrutural ligando duas estruturas, em perfil dobrado em aço com espessura de 0,9 mm, com tampa sacável fixada com parafusos auto-atarraxante.

Mecanismo de ajuste de altura dotado de duas manivelas de comando dobráveis, sendo uma para cada tampo, ligada cada qual num mecanismo contendo duas caixas de transmissão dotadas de eixo sem fim, coroa direita e esquerda, eixo metálico, eixo de transmissão em perfil tubular redondo 5/8 16 com espessura 1,5 mm, e engrenagens de dentes retos em nylon, permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, independentes para cada tampo. Todo o conjunto metálico

	<p>é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
24 E 156	<p>MESA PENINSULAR PARA GERENTE/CORDENADOR. Dimensões Aproximadas: Largura Profundidade Altura 1950 x 1800 mm x 600 x 850 mm x 740 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo com formato angular ergonômico, inteiriço, com a distância diagonal entre o canto onde se forma o vértice central externo até o raio perpendicular a curvatura interna medindo aproximadamente 1090 mm. O modelo de corte interno é um chanfro reto com os cantos arredondados com raio de 150 mm, tangenciando as laterais do tampo, cuja profundidade é exatos 600 mm. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Painéis frontais estruturais e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Eletrocalha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas á estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 03 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
25 E 157	<p>MESA DE REUNIÃO OVAL DE 2400MM. Dimensões aproximadas: Largura Profundidade Altura 2400 mm 1100 mm 740 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo inteiriço, com formato oval, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-</p>

	<p>prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
26 E 158	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR DE 2000MM.</p> <p>Dimensões Aproximadas: Largura Profundidade Altura 2000 mm 1050 mm 740 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo inteiriço, com formato retangular, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos</p>

	<p>tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
27 E 159	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR DE 2400MM.</p> <p>Dimensões Aproximadas: Largura Profundidade Altura 2400 mm 1050 mm 740 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo inteiriço, com formato retangular, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
28 E 160	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR DE 2700MM.</p> <p>Dimensões Aproximadas: Largura Profundidade Altura 2700 mm 1050 mm 740 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo inteiriço, com formato retangular, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de</p>

	<p>eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
29 E 161	<p>MESA REFEITÓRIO DE 2000MM. Dimensões aproximadas: Largura Profundidade Altura 2000 mm 1400 mm 740 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
30 E	<p>MESA REFEITÓRIO DE 2400MM. Dimensões aproximadas:</p>

162	<p>Largura Profundidade Altura 2400 mm 1400 mm 740 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
31 E 163	<p>PAINEL DIVISOR DE MESA DE 1200MM. Dimensões aproximadas: 1200 X 570 MM (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Painel de privacidade com 18 mm de espessura, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do Painel é encabeçado com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O Painel é fixado nas Estações por meio de mãos francesas em PVC rígido revestidas com fibras de vidro.</p>
32 E 164	<p>PAINEL DIVISOR DE MESA DE 1400MM. Dimensões aproximadas: 1400 X 570 MM (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Painel de privacidade com 18 mm de espessura, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do Painel é encabeçado com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas</p>

	arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O Painele é fixado nas Estações por meio de mãos francesas em PVC rígido revestidas com fibras de vidro.
33 E 165	<p>MESA AUXILIAR PARA SCANNER E IMPRESSORA OU CAFÉ Dimensões: 600 x 600 x 740 mm (LxPxH). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Painel frontal estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
34 E 166	<p>PAINEL DIVISOR PISO TETO CEGO – M²</p> <p>Modulação horizontal de 900 mm a 1200mm para melhor composição dos ambientes permitindo a total intercambiabilidade entre os módulos - ou em conformidade com as especificações ou projeto.</p> <p>Fechamento duplo - com 56 mm de vão livre composto internamente com uma manta de lã de rocha ½” com densidade de 96 kg/m³ e uma chapa de gesso acartonado com 10mm espessura, vedadas com silicones em todo perímetro interno (entre placas) - em painéis de madeira aglomerada prensada, termo fundida, com densidade variando entre 685 kg/m³ e 733,3 kg/m³, tratadas contra fungos e insetos.</p> <p>Placas em revestimento de laminado melaminico tipo MDP madeirado ou liso, padrão a definir, com 15 mm de espessura, cuidadosamente recortadas em maquinário específico - seguindo fielmente o dimensionamento definido e perfeitamente esquadrejadas - devem receber, em todo o seu perímetro, fitas de borda em PVC com 1,0 mm de espessura e, pela face interna dos painéis, a usinagem de um friso guia, paralelamente às arestas verticais, para os ganchos de fixação em nylon.</p> <p>Estrutura (interna e externa) totalmente em alumínio natural de múltipla face extrudado em formato exclusivo – proporcionando precisão e agilidade de montagem, onde a fixação firme e contínua dos painéis de fechamento à estrutura proporciona estabilidade dimensional, rigidez do conjunto e flexibilidade de composição.</p> <p>Aprisionados em calhas de alumínio em forma de “U” no piso, teto e paredes, os perfis da estrutura – totalmente em alumínio com paredes de aproximadamente 1,2 mm de espessura – permitem nivelamento e ajustes na progressão da colocação dos painéis.</p> <p>Painéis fixados à estrutura por encaixe de pressão ao conjunto estrutural - através de um sistema composto por cliques e molas de nylon, permitindo a praticidade do saque individual e frontal e proporcionando firmeza, uniformidade e facilidade no ajuste de alinhamento.</p> <p>Borrachas de espuma autocolante encaixadas a rebaixos nos perfis de montantes, batentes e aplicadas às calhas de piso, teto e paredes, assim como nas juntas de vedação entre os painéis, incrementam a acústica e garantem maior estabilidade ao sistema.</p> <p>Acabamento anodizado no padrão alumínio natural acetinado, tratados com banhos químicos para desengraxe, fosqueamento e neutralização. Banhos eletrolíticos que promovam a formação de uma camada controlada e uniforme de</p>

	<p>óxido na superfície do alumínio para posterior coloração (deposição eletrolítica de sais metálicos) e selagem (hidratação do óxido de alumínio).</p> <p>O conjunto deve permitir passagem de cabeamento por todo o interior.</p>
35 E 167	<p>PAINEL PISO TETO MISTO - M²</p> <p>Modulação horizontal de 900 a 1200mm permitindo a total intercambiabilidade entre os módulos - ou em conformidade com as especificações ou projeto.</p> <p>Fechamento duplo - com 56 mm de vão livre interno (entre placas cegas) - em painéis de madeira aglomerada prensada, termo fundida, com densidade variando entre 685 kg/m³ e 733,3 kg/m³, tratadas contra fungos e insetos.</p> <p>Placas em revestimento de laminado melamínico tipo MDP madeirado ou liso, padrão a definir, com 15 mm de espessura, cuidadosamente recortadas em maquinário específico seguindo fielmente o dimensionamento definido e perfeitamente esquadrejadas - devem receber, em todo o seu perímetro, fitas de borda em PVC com 1,0 mm de espessura e, pela face interna dos painéis, a usinagem de um friso guia, paralelamente às arestas verticais, para os ganchos de fixação em nylon.</p> <p>Painéis em quadros de vidro duplo, com 6 mm de espessura cada, laminados de segurança (3 mm + película PVB + 3 mm) encaixilhados em perfis exclusivos de alumínio, montados com ângulos de 45 graus (meia esquadria) onde os perfis não aparentes em PVC utilizados na vedação e fixação dos vidros aos requadros, não permita atrito ou vibrações decorrentes de eventuais impactos no conjunto e aumente o momento de inércia e concomitantemente, a passagem de som, garantindo a vedação acústica.</p> <p>Persianas entre vidros, instalada na estrutura. Cabeceira e Basefeitas em chapa 0,45x0,80 NBR5915 EM, com 4 micron de fundo primer epóxi cromato de zinco e 4 micron de tinta acabamento Poliéster Estufa com PMT 204°C. Lâminas em alumínio laminado, Liga 5182 H19 com 16mm de largura, com pintura de acabamento em Poliéster sistema Cooil com 4 micron de camada e PMT 204°C totalizando 0,21 de espessura. Corda em fios de nylon trançado com 12,5x18mm. Na cor predominante da persiana. Acionamento entre vidros com conjunto de transmissão com cabo de aço flexível de torção 1/8" com capa de polipropileno.</p> <p>Estrutura (interna e externa) totalmente em alumínio natural de múltipla face extrudado em formato exclusivo – proporcionando precisão e agilidade de montagem, onde a fixação firme e contínua dos painéis de fechamento à estrutura proporciona estabilidade dimensional, rigidez do conjunto e flexibilidade de composição.</p> <p>Aprisionados em calhas de alumínio em forma de “U” no piso, teto e paredes, os perfis da estrutura – totalmente em alumínio com paredes de aproximadamente 1,2 mm de espessura – permitem nivelamento e ajustes na progressão da colocação dos painéis.</p> <p>Painéis fixados à estrutura por encaixe de pressão ao conjunto estrutural - através de um sistema composto por cliques e molas de nylon, permitindo a praticidade do saque individual e frontal e proporcionando firmeza, uniformidade e facilidade no ajuste de alinhamento.</p> <p>Borrachas de espuma autocolante encaixadas a rebaixos nos perfis de montantes, batentes e aplicadas às calhas de piso, teto e paredes, assim como nas juntas de vedação entre os painéis, incrementam a acústica e garantem maior estabilidade ao sistema.</p> <p>Acabamento anodizado no padrão alumínio natural acetinado, tratados com banhos químicos para desengraxe, fosqueamento e neutralização. Banhos eletrolíticos que promovam a formação de uma camada controlada e uniforme de óxido na superfície do alumínio para posterior coloração (deposição eletrolítica de sais metálicos) e selagem (hidratação do óxido de alumínio).</p> <p>O conjunto deve permitir passagem de cabeamento por todo o interior (incluindo o perímetro dos quadros de vidros) ou, opcionalmente, passagem de cabeamento por coluna.</p>
36 E 168	<p>PAINEL PISO TETO DECORADO - M²</p> <p>Modulação horizontal de 900 mm a 1200mm para melhor composição dos ambientes permitindo a total intercambiabilidade entre os módulos - ou em conformidade com as especificações ou projeto.</p> <p>Fechamento duplo - com 56 mm de vão livre composto internamente com uma manta de lã de rocha ½" com densidade de 96 kg/m³ e uma chapa de gesso acartonado com 10mm espessura, vedadas com silicones em todo perímetro interno (entre placas) - em painéis de madeira aglomerada prensada, termo fundida, com densidade variando entre 685 kg/m³ e 733,3 kg/m³, tratadas contra fungos e insetos.</p> <p>Placas em revestimento PAINÉIS ECOLÓGICOS decorativos PET em placas de MDF 15mm revestidos com resina PET (resina composta de até 80% de material reciclado) com modulação máxima de 1100 x 2700 mm, resistente ao impacto, variedades e estabilidades de cores, com tratamento contra amarelado, mofo, cupins, umidade e gorduras, cuidadosamente recortadas em maquinário específico - seguindo fielmente o dimensionamento definido e perfeitamente esquadrejadas - devem receber, em todo o seu perímetro, fitas de borda em PVC com 1,0 mm de espessura e, pela face interna dos painéis, a usinagem de um friso guia, paralelamente às arestas verticais, para os ganchos de fixação em nylon.</p> <p>Estrutura (interna e externa) totalmente em alumínio natural de múltipla face extrudado em formato exclusivo – proporcionando precisão e agilidade de montagem, onde a fixação firme e contínua dos painéis de fechamento à estrutura proporciona estabilidade dimensional, rigidez do conjunto e flexibilidade de composição.</p> <p>Aprisionados em calhas de alumínio em forma de “U” no piso, teto e paredes, os perfis da estrutura – totalmente em alumínio com paredes de aproximadamente 1,2 mm de espessura – permitem nivelamento e ajustes na progressão da colocação dos painéis.</p>

	<p>Painéis fixados à estrutura por encaixe de pressão ao conjunto estrutural - através de um sistema composto por cliques e molas de nylon, permitindo a praticidade do saque individual e frontal e proporcionando firmeza, uniformidade e facilidade no ajuste de alinhamento.</p> <p>Borrachas de espuma autocolante encaixadas a rebaixos nos perfis de montantes, batentes e aplicadas às calhas de piso, teto e paredes, assim como nas juntas de vedação entre os painéis, incrementam a acústica e garantem maior estabilidade ao sistema.</p> <p>Acabamento anodizado no padrão alumínio natural acetinado, tratados com banhos químicos para desengraxe, fosqueamento e neutralização. Banhos eletrolíticos que promovam a formação de uma camada controlada e uniforme de óxido na superfície do alumínio para posterior coloração (deposição eletrolítica de sais metálicos) e selagem (hidratação do óxido de alumínio).</p> <p>O conjunto deve permitir passagem de cabeamento por todo o interior.</p>
37 E 169	<p>PORTA E PORTAL PARA PAINEL PISO TETO</p> <p>MÓDULO DE PORTA DE GIRO COM 86 MM DE ESPESSURA. FOLHA ÚNICA DE 40 MM DE ESPESSURA, CEGA DO PISO AO TETO.</p> <p>Modulação horizontal de 900 mm ou em conformidade com as especificações ou projeto.</p> <p>Folhas em madeira aglomerada prensada, termo fundida, maçãs com densidade variando entre 685 kg/m³ e 733,3 kg/m³, tratadas contra fungos e insetos, com espessura total variando entre 38 e 40 mm, bordadas em PVC de 1,0 mm de espessura em revestimento de laminado melamínico tipo MDP madeirado ou liso, padrão a definir.</p> <p>Folhas fixadas aos batentes em alumínio extrudado em formato exclusivo através de dobradiças especiais, em alumínio extrudado, anéis de nylon antirruído e pino em alumínio sólido como eixo de giro - encaixadas a rebaixos nos batentes e fixadas às folhas por pressão (através de parafusos de ponta cônica).</p> <p>Fechaduras La Fonte, referência 515 AEE (alumínio escovado envernizado) ou CRA (cromo acetinado).</p> <p>Estrutura (interna e externa) e batentes em alumínio natural de múltipla face extrudado em formato exclusivo.</p> <p>Acabamento anodizado no padrão alumínio natural acetinado, tratados com banhos químicos para desengraxe, fosqueamento e neutralização. Banhos eletrolíticos que promovam a formação de uma camada controlada e uniforme de óxido na superfície do alumínio para posterior coloração (deposição eletrolítica de sais metálicos) e selagem (hidratação do óxido de alumínio).</p> <p>Borrachas e espuma autocolante encaixadas a rebaixos nos perfis dos batentes e juntas de vedação entre os módulos, incrementam a acústica e garantem maior estabilidade ao sistema.</p>
38 E 170	<p>BIOMBO DIVISOR DE AMBIENTES COM 1600MM DE ALTURA – M²</p> <p>Painéis divisores em aço, com 70 mm (P) e 1600 mm (A) com estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em "I" confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas reguladoras de nível com diâmetro de 50 mm, rosca 5/16 pol., e dispositivo que permite o encaixe perfeito da Tampa de fechamento do Rodapé. Tampa de fechamento do Rodapé confeccionada em chapas de aço # 20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "I" são interligados por dois dutos horizontais em formato "U" confeccionados em chapas de aço #20 medindo P 22 x H 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo P 22 x H 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto.</p> <p>Calha basculante posicionada a 750 mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário.</p> <p>A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos.</p> <p>Placas em MDP 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão</p>

	<p>estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Acabamentos superior e lateral da divisória em perfil de alumínio extrudado, em formato abaulado com canais na parte interna possibilitando a união em peça injetada em Nylon, fixo por meio de parafusos Philips cabeça flangeada 5 x 30 mm na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável.</p> <p>Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
39 E 171	<p>MESA DIRETORIA Dimensões aproximadas: L 2000 x P 900 x H 740 mm. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo: com 26 mm de espessura, constituído por painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17°, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de “U” único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. Os cavaletes Direito/Esquerdo são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação da mesa complementar. Do lado oposto ao complemento, é fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionado em chapa aço #20 (0,95 mm), e calha leito de fácil montagem por meio de encaixes ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionada em chapa aço #20 (0,95 mm). Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C por no mínimo 10 minutos.</p> <p>Painel frontal: não estrutural com 19 mm de espessura, constituído por painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, com fitas de bordo em madeira natural pré-composta de espessura 0,45 mm em todo contorno. A fixação do painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6 x 40 mm, transpassando o requadro e fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face interna do Painel.</p>
40 E 172	<p>MESA AUXILIAR COMPLEMENTO A MESA DIRETORIA Dimensões aproximadas: L 1200 x P 600 x H 740 mm. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo: com 26 mm de espessura, constituído por painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17°, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete com formato em “U”, único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. O cavalete Direito/Esquerdo é interligado por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato “U” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação na mesa principal. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C por no mínimo 10 minutos.</p>
41 E 173	<p>GAVETEIRO DIRETORIA Dimensões: L 400 x P 470 x H 625 mm. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo Superior e Inferior: com 10 mm de espessura, constituído por painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina</p>

	<p>sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Frentes das gavetas: entre tampo, com 19 mm de espessura, constituídas por painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. As frentes são dotadas de puxadores em alumínio cromo –acetinado tipo “barra”, com rosca interna M4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm.</p> <p>Gavetas: com 80 mm de altura, confeccionadas com chapas de partículas de madeira de Média Densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Todas as bordas das gavetas são encabeçadas com fitas de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. São apoiadas e fixadas nas laterais do gaveteiro por um par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com suave deslizamento por meio de esferas de aço. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas, e é acompanhada de 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.</p> <p>Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de Média Densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. E os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 70 mm em polipropileno, sendo os dois dianteiros com travas.</p>
42 E 174	<p>CREDENÇA DIRETORIA</p> <p>Dimensões aproximadas: L 2400 x P 500 x H 740 mm.</p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p> <p>Tampo Superior e Inferior com 10 mm de espessura, constituído por painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.</p> <p>Portas de abrir entre tampos, com 19 mm de espessura, constituídas por painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. As Portas sustentam-se em dobradiças metálicas (2 por porta), que permite abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. Puxadores em alumínio cromo – acetinado tipo “barra”, com rosca interna M4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm.</p> <p>Corpo (02 laterais, 02 divisórias internas, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de Média Densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. A base é apoiada por 06 sapatas niveladoras em nylon injetado com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
43 E	<p>MESA PRESIDENTE</p> <p>Dimensões aproximadas:</p>

175	<p>Larg 2600 x prof 1800 x h 740 mm (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos): Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, sendo a camada superior composta por 05 módulos e a camada inferior 01 módulo inteiro, que se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho com design ergonômico e elegante. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) são confeccionados com chapas de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira Mogno Linheiro, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. O módulo superior central possui recorte para acoplamento de bivar de MDF de 10 mm, com revestimento em couro natural, modelo risque rabisque. O módulo lateral contém compartimento embutido com porta-tomadas interno para receber 04 plugs de tomadas de energia e para 04 plugs tipo RJ-45 (cada), permitindo a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia e rede, embutidos, com tampa basculante e moldura em alumínio. O módulo lateral contém também orifício circular com 60 mm de diâmetro para passagem de cabeamento vertical, com corpo e tampa em PVC rígido, de encaixe e saque. O tampo inferior inteiro é confeccionado com chapa de 19 mm de espessura produzida produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Fases e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Complemento Gota com tampo com espessura final de 38 mm, em formato simétrico e compatível para acoplamento perfeito com os tampos centrais superiores e inferiores. Confeccionado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, com faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, philips M6x30, fixados em de buchas metálicas confeccionadas em zamac (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. Painéis Frontais (02) confeccionados em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e calandrada, com sistema de fixação ao tampo por meio de buchas metálicas em Zamac (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), e parafusos máquina, philips M6x12. Os Painéis conferem ao conjunto beleza e requinte, sem abrir mão da total privacidade para o qual foi desenhado. Estruturas metálicas (03) com formato elíptico, sendo 02 nas extremidades laterais, med. aprox. 600 x 150 x 715 mm, e 01 na parte central, med. aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com calhas internas para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, soldadas entre-si pelo processo MIG, formando um conjunto sólido e de design moderno. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização – Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso.</p>
44 E 176	<p>CREDENZA PRESIDENTE Dimensões aproximadas. L 1800 x p 500 x h 760 mm: (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos): Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira</p>

	<p>selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185.</p> <p>Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira Mogno Linheiro, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente).</p> <p>Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó.</p> <p>Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185.</p> <p>Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó.</p> <p>Portas confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185.</p> <p>Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira Mogno Linheiro, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente).</p> <p>Cada porta sustenta-se em duas dobradiças em Zamac (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) com ângulo de abertura não inferior a 270 graus, possuem fixação lateral com calço de altura de 5mm de altura aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo diversas regulagens.</p> <p>As portas são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96 mm, injetados em Zamac (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado.</p> <p>A porta direita possui fechadura na parte superior, modelo Cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando lingüeta horizontal, e varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior, para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita durante o fechamento, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm fixadas internamente.</p> <p>Corpo composto por laterais (04), fundos (02) e prateleiras (02) confeccionados em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. As laterais e fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras a aprox. com pinos de sustentação metálicos.</p> <p>Base confeccionada em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2,5 mm de espessura, colada com adesivo hot melt.</p> <p>A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix.</p> <p>Acabamento Inferior com 06 sapatas em PVC Ø63 x 72 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso.</p>
45 E 177	<p>GAVETEIRO PRESIDENTE</p> <p>Gaveteiro volante presidente com 02 gavetas médias e 01 gavetão para pastas suspensas Dimensões aproximadas. L 400 x p 474 x h 636 mm:</p> <p>(variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos):</p> <p>Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas.</p> <p>Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e</p>

termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185.

Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira Mogno Linheiro, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente).

Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó.

Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185.

Gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização – Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200° C.

Frentes confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura produzida com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185.

Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira Mogno Linheiro, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente).

são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96 mm, injetados em Zamac (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado.

As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corrediças de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corrediças medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetal autolubrificadas, remanche com tratamento superficial niquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta.

O gavetão é apoiado lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço.

Corrediça telescópica medindo aprox. P 400 x h 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal.

Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado.

Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta.

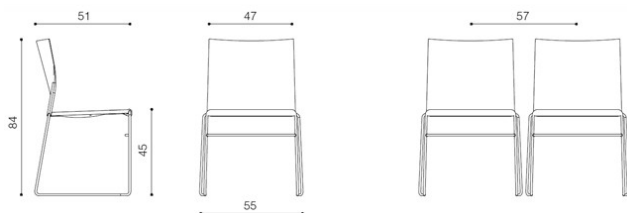
Capacidade de peso: 30 Kg

Corpo composto por laterais, fundos e base confeccionados em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura, colada com adesivo hot melt.

A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix.

Acabamento inferior com 5 rodízios duplos de 80 mm em polipropileno, sendo 04 com freios e o quinto rodízio sem freio acoplado ao gavetão de pasta suspensa para impedir o tombamento do gaveteiro quando totalmente cheio de pastas.

Item	Descritivo
46 E 178	<p>CADEIRA EM POLIPROPILENO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cadeira em polipropileno empilhável, com estrutura metálica cromada e gancho de alinhamento. - O encosto é fabricado em polipropileno estampado e moldado com carga de fibra de vidro. - O assento bem como sua face inferior são fabricados em polipropileno, estampado e moldado. - A estrutura é feita em tubos de aço, de secção transversal redonda, de 11 mm de diâmetro. * Os pés são em polipropileno e também fazem a função de gancho de alinhamento. <ul style="list-style-type: none"> • Dimensões



(variação máxima de 5% para mais ou para menos).

POLTRONA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO.

- Assento

Em madeira compensada multilaminada, prensada a quente, de formato anatômico, de 11 mm de espessura, com contra capa em polipropileno indeformável e anti-riscos. Espuma de poliuretano, indeformável, com densidade controlada de 40 kg/m³.

- Encosto

Em polipropileno injetado com reforço, moldado em formato anatômico formando apoio lombar, estofado em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada de 28 kg/m³, e 40 mm de espessura, dotado de uma contracapa de proteção em polipropileno antiriscos, e com regulagem de altura do tipo Up & Down em 7 pontos distintos.

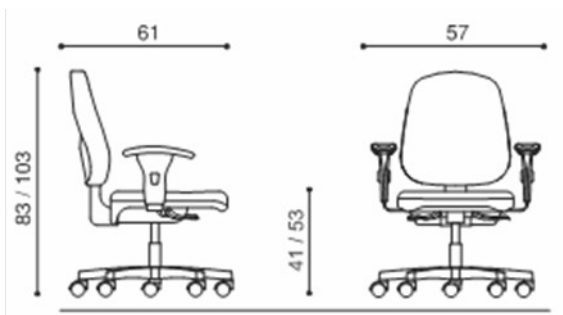
- Estrutura Giratória

Base arqueada em aço com capa de polipropileno, com cinco hastes, rodízios duplos em nylon, regulagem de altura através de coluna a gás com acionamento através de alavanca.

Mecanismo de oscilação do encosto com contato permanente.

- Braços Reguláveis

Braços reguláveis em polipropileno carregados com nylon a 10%, com regulagem de altura através de seletor lateral.



(variação máxima de 5% para mais ou para menos).

POLTRONA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇO.

- Assento

Em madeira compensada multilaminada, prensada a quente, de formato anatômico, de 11 mm de espessura, com contra capa em polipropileno indeformável e anti-riscos. Espuma de poliuretano, indeformável, com densidade controlada de 40 kg/m³.

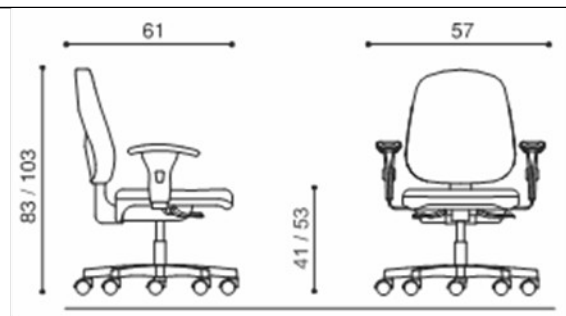
- Encosto

Em polipropileno injetado com reforço, moldado em formato anatômico formando apoio lombar, estofado em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada de 28 kg/m³, e 40 mm de espessura, dotado de uma contracapa de proteção em polipropileno antiriscos, e com regulagem de altura do tipo Up & Down em 7 pontos distintos.

- Estrutura Giratória

Base arqueada em aço com capa de polipropileno, com cinco hastes, rodízios duplos em nylon, regulagem de altura através de coluna a gás com acionamento através de alavanca.

Mecanismo de oscilação do encosto com contato permanente.



Sem braços.

(variação máxima de 5% para mais ou para menos).

POLTRONA FIXA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO.

- Assento

Em madeira compensada multilaminada, prensada a quente, de formato anatômico, de 11 mm de espessura, com contra capa em polipropileno indeformável e anti-riscos. Espuma de poliuretano, indeformável, com densidade controlada de 40 kg/m³.

- Encosto

Em polipropileno injetado com reforço, moldado em formato anatômico formando apoio lombar, estofado em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada de 28 kg/m³, e 40 mm de espessura, dotado de uma contracapa de proteção em polipropileno antiriscos, e com regulação de altura do tipo Up & Down em 7 pontos distintos.

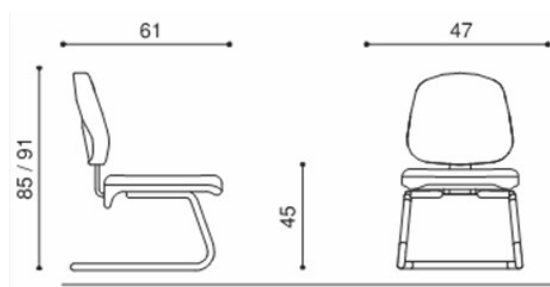
- Estrutura Fixa Interlocutor

Base contínua em tubos de aço curvados, diâmetro de 1 Pol, com tratamento de fosfatização e pintura eletrostática epóxi a pó, na cor preta, com secagem em estufa, com sapatas deslizantes.

- Braços Fixos

Braços fixos em polipropileno carregados com nylon a 10%, em forma de T.

- Dimensões (cm).



Com braços

(Variação máxima de 5% para mais ou para menos).

POLTRONA FIXA DE ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇO.

- Assento

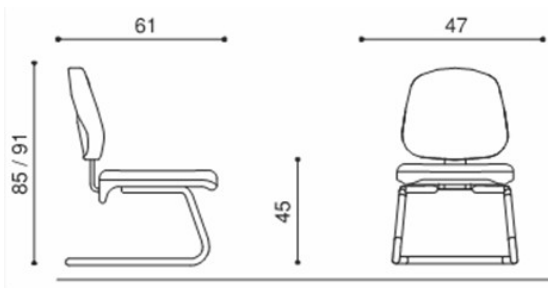
Em madeira compensada multilaminada, prensada a quente, de formato anatômico, de 11 mm de espessura, com contra capa em polipropileno indeformável e anti-riscos. Espuma de poliuretano, indeformável, com densidade controlada de 40 kg/m³.

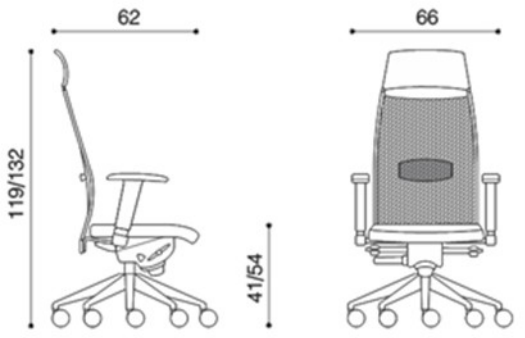
- Encosto

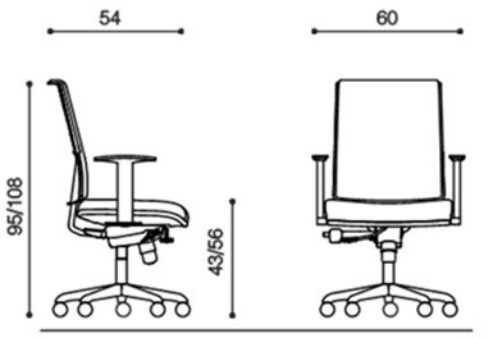
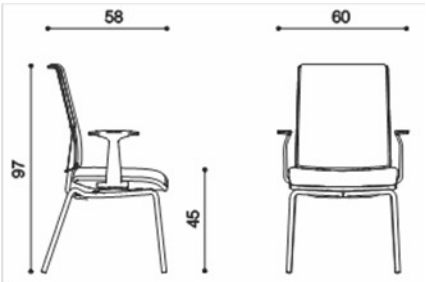
Em polipropileno injetado com reforço, moldado em formato anatômico formando apoio lombar, estofado em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada de 28 kg/m³, e 40 mm de espessura, dotado de uma contracapa de proteção em polipropileno antiriscos, e com regulação de altura do tipo Up & Down em 7 pontos distintos.

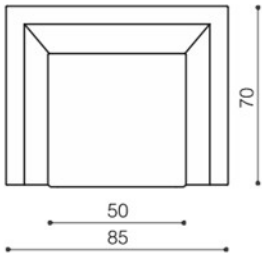
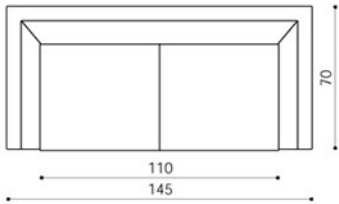
- Estrutura Fixa Interlocutor

Base contínua em tubos de aço curvados, diâmetro de 1 Pol, com tratamento de fosfatização e pintura eletrostática epóxi a pó, na cor preta, com secagem em estufa, com sapatas deslizantes.



	<ul style="list-style-type: none"> • Braços Fixos Braços fixos em polipropileno carregados com nylon a 10%, em forma de T. • Dimensões (cm).  <p><u>Sem braços</u></p> <p>(Variação máxima de 5% para mais ou para menos).</p>
51 E 183	<p><u>POLTRONA GIRATÓRIA DE ESPALDAR BAIXO COM BRAÇO – TIPO CAIXA.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Assento Em madeira compensada multilaminada, prensada a quente, de formato anatômico, de 11 mm de espessura, com contra capa em polipropileno indeformável e anti-riscos. Espuma de poliuretano, indeformável, com densidade controlada de 40 kg/m³. • Encosto Em polipropileno injetado com reforço, de formato anatômico, estofado em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada de 28 kg/m³ dotado de uma contra capa de proteção em polipropileno indeformável e anti-riscos. • Estrutura giratória alta, com sapatas fixas, sem rodízios, do tipo caixa. Base arqueada em aço com capa de polipropileno, com cinco hastes, sapatas em poliuretano, regulação de altura através de coluna a gás com acionamento através de alavanca. Suporte para descanso dos pés com diâmetro de 490 mm, confeccionado em tubo de secção redonda 19,05 x 1,5 mm, fixado à base por meio de barra metálica 30 x 6,35 mm, unidas pelo processo MIG. <p>A versão Basic tem o mecanismo de oscilação do encosto com contato permanente tradicional e parada em qualquer posição “F”.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Braços fixos Braços fixos em polipropileno carregado com nylon injetado de alta resistência superficial, texturizado na cor preta, opcionalmente em poliuretano pele integral, injetado sobre inserto de aço. 
52 E 184 E 266	<p><u>POLTRONA GIRATÓRIA DE ESPALDAR ALTO C/ APOIO DE CABEÇA COM BRAÇO REGULAVEL.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Assento Fabricado em madeira compensada multilaminada, com 11 mm de espessura, prensada a quente, em formato anatômico, com estofamento realizado em espuma de poliuretano, de densidade controlada de 40 kg/m³, indeformável, espessura de 60 mm, com cobertura em resina acrílica, proporcionando maior nível de conforto. Revestimento vinílico, confeccionado em policloreto de vinila 86% plastificado, 14% poliéster/ algodão (50/50%). • Encosto O encosto é constituído de uma estrutura em tubular de aço, pintada com tinta epóxi a pó, revestida com rede de poliéster de alta resistência na cor preta. Acabamentos laterais em tubos cromados, contornando externamente toda a lateral do revestimento em tela. Apoio lombar em polietileno injetado, com ajuste em 9 posições distintas, perfazendo

	<p>um curso total de 50 mm. Apoio para cabeça em poliuretano pele integral, na cor preta, injetado a frio, sem a utilização de CFC, sobre inserto metálico, de acabamento cromado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura giratória Base de cinco hastes em nylon reforçado em fibra de vidro, na cor preta . Rodízios pivotantes autofrenantes em nylon para piso macio ou com banda de rodagem em poliuretano macio para piso duro. • Mecanismo Com movimento de oscilação sincron da poltrona, do tipo multiblock, com bloqueio em várias posições, regulagem fina de oscilação e sistema de segurança anti – retorno . A regulagem de altura e rotação do assento é obtido por meio de pistão a gás. • Braços reguláveis Braços com regulagem de altura, com o acionamento de botões sob os apoios, com ajuste para 7 posições distintas, com estrutura tubular em aço, em formato de “T” inclinado, com acabamento pintado com tinta epóxi a pó, com apoios superiores em polipropileno de alta resistência. <p>Dimensões aproximadas:</p>  <p>(variação máxima de 5% para mais ou para menos).</p>
53 E 185	<p>POLTRONA OPERACIONAL, ENCOSTO EM TELA, BRAÇO REGULAVEL.</p> <p>Assento com interno fabricado em madeira compensada, prensada a quente, em formato anatômico, com espessura de 10 mm, com estofamento em espuma de poliuretano flexível, com injeção em molde fechado, sem utilização de CFC, com densidade variando entre 50 e 55 kg/m³. Revestimento em tecido 100% poliéster padronagem tipo crepe. Dimensões do assento: 487 x 467 mm (L x P)</p> <p>Encosto Encosto em tela de poliéster, na cor preta, de alta resistência fixada à estrutura por meio de soldagem ultrassônica. Estruturado encosto fabricada em nylon de alta resistência, na cor preta, com reforço de fibra de vidro, que incorpora flange para fixação ao mecanismo, por meio de parafusos tipo allen, cabeça abaulada padrão M8. Dimensões do encosto: 384 x 457 mm (L x A)</p> <p>Base giratória Base de cinco hastes, de perfil piramidal, fabricada em nylon reforçado com fibra de vidro, na cor preta. Rodízios pivotantes com eixo de 11 mm, em nylon, com diâmetro de 50 mm. Diâmetro da base: 653 mm.</p> <p>Mecanismo Mecanismo do tipo SINCRO, com corpo fabricado em aço, com regulagem de altura por meio de alavanca de acionamento pistão a gás e travamento na posição de uso.</p> <p>Braços reguláveis Braços com estrutura em aço estampado, recoberto com polipropileno de alta resistência, na cor preta, com ajuste de altura por meio de botões laterais. Revestimento Tecido 100% poliéster padrão crepe.</p>

	 <p>(variação máxima de 5% para mais ou para menos).</p>
<p>54 E 186</p>	<p>POLTRONA FIXA DE ESPALDAR MÉDIO PARA DIRETORIA COM ESTRUTURA PRETA.</p> <p>Assento Assento confeccionado em polipropileno reforçado com duas barras tubulares quadradas; com estofamento em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 70 mm e densidade 40 kg/m³. Revestimento em tecido 100% poliéster padronagem crepe,</p> <ul style="list-style-type: none"> • Encosto Encosto confeccionado em aro de nylon reforçado com fibra de vidro, com revestimento em rede de nylon na cor preta, com suporte lombar em polietileno injetado também na cor preta. • Estrutura fixa Estrutura fixa em quatro pés, confeccionada em tubo de aço de secção redonda diâmetro de 19,05 x 1,5 mm, pintado de preto. Acabamento com sapatas de PVC. • Braços fixos Braços fixos confeccionados em polipropileno na cor preta. • Dimensões  <p>(variação máxima de 5% para mais ou para menos).</p>
<p>55 E 187</p>	<p>SOFÁ DE 01 LUGAR COM BRAÇOS FECHADOS.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura Estrutura construída em madeira maciça, com as partes planas em madeira prensada termofundida, com tratamento contra fungos e insetos, fixadas umas às outras através de parafusos atarrachantes e dispositivos tipo Ardox. • Estofamento Os estofados são em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada e diferenciada de 35 kg/m³ para o assento, e 28 kg/m³ para o encosto e apoio de braços, revestidos por uma fibra de resina acrílica, permitindo assim, alto nível de conforto. As espumas do encosto e dos braços são chanfradas nas partes internas. As almofadas do assento são removíveis a fim de facilitar a limpeza. • Pés Os pés são em aço de secção transversal redonda 35 mm, acabamento superficial cromado e sapatas em alumínio polido. • Revestimentos Couro ecológico. • Dimensões aproximadas:

	<p>Poltrona 1 Lugar Altura 70 cm Largura 70 cm Comprimento 85 cm (variação máxima de 5% para mais ou para menos).</p> 
56 E 188	<p>SOFÁ DE 02 LUGARES COM BRAÇOS FECHADOS.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura Estrutura construída em madeira maciça, com as partes planas em madeira prensada termofundida, com tratamento contra fungos e insetos, fixadas umas às outras através de parafusos atarrachantes e dispositivos tipo Ardox. • Estofamento Os estofados são em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada e diferenciada de 35 kg/m³ para o assento, e 28 kg/m³ para o encosto e apoio de braços, revestidos por uma fibra de resina acrílica, permitindo assim, alto nível de conforto. As espumas do encosto e dos braços são chanfradas nas partes internas. As almofadas do assento são removíveis a fim de facilitar a limpeza. • Pés Os pés são em aço de secção transversal redonda 35 mm, acabamento superficial cromado e sapatas em alumínio polido. • Revestimentos Couro ecológico. • Dimensões Poltrona 2 Lugares Altura 70 cm Largura 70 cm Comprimento 145 cm (variação máxima de 5% para mais ou para menos).  <p style="text-align: right;">P 54 V 0,80</p>
57 E 189	<p>SOFÁ DE 03 LUGARES COM BRAÇOS FECHADOS.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura Estrutura construída em madeira maciça, com as partes planas em madeira prensada termofundida, com tratamento contra fungos e insetos, fixadas umas às outras através de parafusos atarrachantes e dispositivos tipo Ardox. • Estofamento Os estofados são em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada e diferenciada de 35 kg/m³ para o assento, e 28 kg/m³ para o encosto e apoio de braços, revestidos por uma fibra de resina acrílica, permitindo assim, alto nível de conforto. As espumas do encosto e dos braços são chanfradas nas partes internas.

	<p>As almofadas do assento são removíveis a fim de facilitar a limpeza.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pés Os pés são em aço de secção transversal redonda 35 mm, acabamento superficial cromado e sapatas em alumínio polido. • Revestimentos Couro ecológico. • Dimensões Poltrona 3 Lugares Altura 70 cm Largura 70 cm Comprimento 205 cm.  <p>(variação máxima de 5% para mais ou para menos).</p>
<p>58 E 190</p>	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO DOBRÁVEL E SEM PRANCHETA.</p> <p>Assento: Estrutura interna do assento fabricada em tubos de aço de secção transversal redonda, de diâmetro equivalente a 5/8" e 1,20 mm de espessura e perfis maciço de aço de secção transversal retangular de dimensões 3/8" x 1/8". Fixação do assento executado por parafuso tipo Allen, cabeça abaulada M8x25 fixado a um perfil de aço maciço de secção transversal retangular de 5/8" x 1/4", devidamente soldados pelo processo MIG.</p> <p>Estofamento executado através de injeção de espuma de poliuretano, de densidade média de 50 kg/m³, mediante utilização de molde apropriada a definir perfil ergonômico ao conjunto.</p> <p>Basculamento do assento executado através do parafuso Allen descrito acima, devidamente alojado em mancais laterais compostos por buchas metálicas SAE1020 instaladas no conjunto do encosto.</p> <p>Sustentação do assento executada por ganchos laterais tipo "macho" para encaixe aos dispositivos de fixação do tipo "fêmea" alojados sobre moldura de polipropileno, instalados junto às laterais (Braços), ambos com acabamento niquelado, e fixados por meio de parafusos tipo Allen, cabeça chata M5x14 mm.</p> <p>Encosto Estrutura do encosto conjugada às pernas traseiras, formando único conjunto, constituída de tubos de aço de secção transversal quadrada 30x30x1,2 mm, retangular de dimensões 40x20x1,2 mm e redonda de diâmetro 5/8" e espessura de 1,2 mm e ainda por perfilado chato de secção de 1 1/4" x 1/8", devidamente soldados pelo processo MIG, com posterior injeção de espuma de poliuretano, de densidade média de 50 kg/m³, mediante utilização de molde apropriado a definir perfil estético e ergonômico ao conjunto.</p> <p>Laterais (Braços) Estruturas das laterais (Braços) constituídas em tubos de aço de secção transversal quadrada 30x30x1,2 mm, redonda de diâmetro 5/8" e espessura de 1,2 mm e perfilados chatos de 2" x 3/16" e 5/8" x 1/8" e redondo de diâmetro 1/4", devidamente soldados pelo processo MIG, com posterior injeção de espuma de poliuretano, de densidade média de 50 kg/m³, mediante utilização de molde apropriada a definir perfil ergonômico ao conjunto.</p> <p>As laterais são dotadas de buchas metálicas com rosca interna M12 e M10 para a pré-disposição da fixação de pranchetas para usuários destros e canhotos bem como para o gancho de alinhamento e cesto porta livros dispostos nas superfícies externas de cada lateral.</p> <p>As laterais são fixadas à estrutura do encosto através de dobradiças especiais, fabricadas em aço estampado com espessura de 2 mm, por meio de 3 rebites 5 x 12 mm, cada uma, permitindo seu efetivo dobramento, contendo ainda dispositivos de encaixe tipo "fêmea" para a sustentação do assento, quando na posição de uso.</p> <p>Quando fechada a dimensão da profundidade da poltrona não ultrapassa 17 cm ou 24 cm quando dotada de prancheta.</p> <p>Rodízios Na versão Standard são utilizados rodízios em nylon reforçado, de duplo giro, com eixo de aço com acabamento zincado branco, dotados de dispositivo autofrenante.</p> <p>Isto permite que a poltrona tenha seu deslocamento dificultado mediante a não imposição de carga, ou seja, fora de uso. Este dispositivo de segurança impede que o usuário, ao se levantar da poltrona, exercendo involuntariamente esforço de afastamento da mesma, normalmente com a parte anterior das pernas, tenha esta ação dificultada evitando-se riscos de queda.</p> <p>Apoios de Braços Em polipropileno Revestimentos</p>

	<p>Tecido 100% poliéster Dimensões: Largura 600 mm; Profundidade 565 mm; Altura 880 mm.</p>  <p>(variação máxima de 5% para mais ou para menos).</p>
59 E 191	<p>PRANCHETA ANTI PANICO PARA POLTRONA DE AUDITÓRIO COM RODÍZIOS</p> <p>Prancheta em polipropileno, antipânico modalidade destro ou canhoto, com fixação à estrutura lateral por meio de flange em alumínio fundido e acabamento polido.</p> 
60 E 192 E 267	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA (CARTEIRA ESCOLAR).</p> <p>Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°. Deverá possuir respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10 mm, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo no mínimo 04 (quatro) fileiras. Distância entre os furos de no mínimo 40 mm. Moldado em contorno vertebral com encaixes retangulares na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Medidas mínimas: largura 460 mm, altura 250 mm no eixo central da sua curvatura e espessura de 5 mm.</p> <p>Assento fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 580 kg por impulso vertical de queda. Devera possuir respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10 mm, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo no mínimo 01 (uma) fileira. Distância entre os furos de no mínimo 40 mm. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de 06 (seis) parafusos tipo AA cabeça chata e 04 (quatro) rebites de alumínio, o que permite uma super resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas mínimas: largura 460 mm e 410 mm de profundidade e espessura de 5 mm.</p> <p>Prancheta com 18 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 660 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 205, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. O revestimento de ambas as faces e das bordas de contorno da prancheta deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo, com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A prancheta é fixada à estrutura através de parafusos de aço com arruelas de pressão e buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, cravadas na face inferior da prancheta. Medidas mínimas: largura 360 mm e 600 mm de profundidade.</p> <p>Estrutura única com braços fixos para fixação da prancheta, e toda montada através de solda MIG. Estrutura de encosto em tubo oblongo chapa #16 (1,50 mm), e do assento em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) de espessura, com formato trapezoidal. Possui 02 (duas) travas inferiores e 02 (duas) travas superiores na transversal das laterais, evitando a abertura da estrutura por movimento rígido. A trava frontal inferior é em forma de ½ trapézio, para evitar o contato com as pernas do usuário. A parte estrutural da prancheta é feita com 02 (dois) pedestais soldados na vertical em 90° na lateral, e 01 (um) frontal soldado a 65° na diagonal, com um 01 (um) suporte para porta sacolas ou bolsas. Porta livros em aramado de ¼ liso perfilado maciço em número de 07, soldados individualmente com solda MIG, e anteparo na parte posterior. Todo material em aço é soldado com solda eletrônica MIG, e recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>



LONGARINA DE 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO.

- Assento e Encosto.

Longarina para 3 lugares, com assento e encosto em madeira multilaminada prensada a quente, em formato anatômico, com 10 mm de espessura, acabamento tapeçado. Estofamento obtido com espuma de poliuretano, indeformável. O assento tem espessura de 25 mm e densidade de 30 kg/m³, enquanto o encosto tem a espessura de 20 mm e uma densidade de 25 kg/m³.

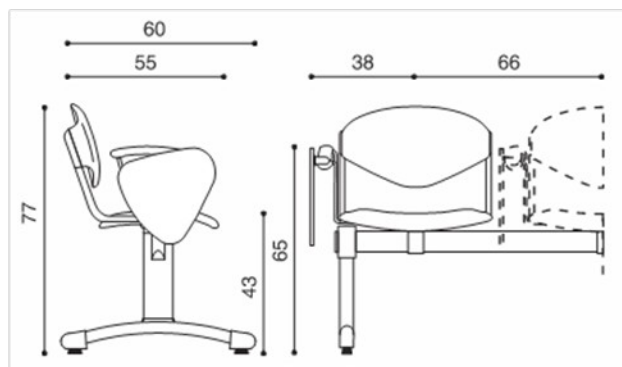
Apoia-braços:

Os apoios de braços são em polipropileno injetado, fixados a uma estrutura de aço trefilado maciço de diâmetro 12 mm. Sapatas fixas em nylon injetado.

- Estrutura tipo longarina.

Estrutura do tipo longarina, confeccionada em tubos de aço de secção transversal oval de 90 x 30 x 2 mm soldadas a um pé confeccionado em tubo de aço oval de 60 x 30 x 1,5 mm com duas sapatas em nylon. A trave portante é em tubo de aço de secção transversal retangular de 80 x 40 x 2mm. A estrutura é em tubos de aço de 25 x 1,9 mm.

Dimensões aproximadas:



(variação máxima de 5% para mais ou para menos).

Todas as partes metálicas são submetidas ao tratamento de fosfatização e pintura eletrostática epóxi a pó, com secagem em estufa, e todos os encaixes são protegidos por processo de galvanização na cor preta.

LONGARINA DE 04 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO.

- Assento e Encosto.

Longarina para 4 lugares, com assento e encosto em madeira multilaminada prensada a quente, em formato anatômico, com 10 mm de espessura, acabamento tapeçado. Estofamento obtido com espuma de poliuretano, indeformável. O assento tem espessura de 25 mm e densidade de 30 kg/m³, enquanto o encosto tem a espessura de 20 mm e uma densidade de 25 kg/m³.

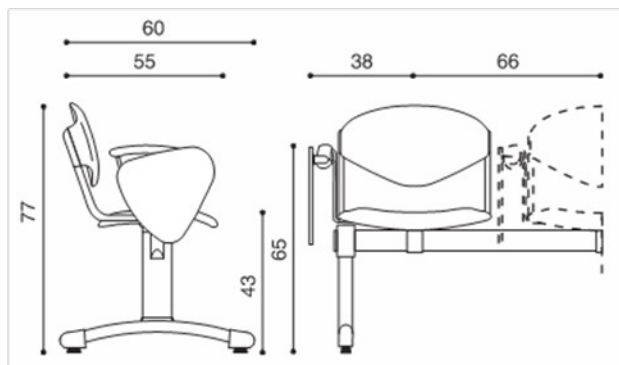
Apoia-braços:

Os apoios de braços são em polipropileno injetado, fixados a uma estrutura de aço trefilado maciço de diâmetro 12 mm. Sapatas fixas em nylon injetado.

- Estrutura tipo longarina.

Estrutura do tipo longarina, confeccionada em tubos de aço de secção transversal oval de 90 x 30 x 2 mm soldadas a um pé confeccionado em tubo de aço oval de 60 x 30 x 1,5 mm com duas sapatas em nylon. A trave portante é em tubo de aço de secção transversal retangular de 80 x 40 x 2 mm. A estrutura é em tubos de aço de 25 x 1,9 mm.

Dimensões aproximadas:



(variação máxima de 5% para mais ou para menos).

63
E
195

POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA

• Assento / Encosto

Assento confeccionado em madeira compensada multilaminada de espessura 12 mm, enquanto o encosto e eventualmente o apoio de cabeça a espessura é de 10 mm. Estofamento do assento em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 70 mm e densidade 40 kg/m³. O estofamento do encosto é em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 70 mm e densidade 30 kg/m³. Movimento de rebatimento do assento executado por efeito gravitacional. A parte inferior do contra encosto é feita em polipropileno cinza.

• Estrutura

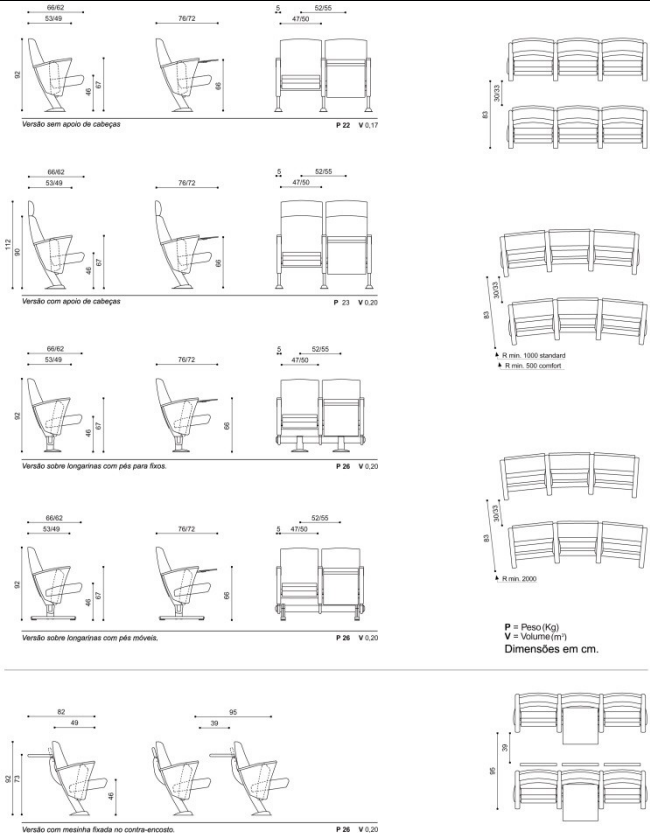
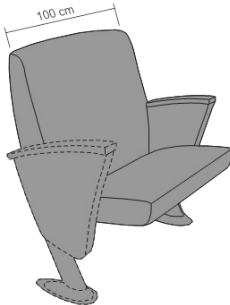
Estruturas de sustentação do conjunto assento / encosto em perfilados de aço, de espessura 3 mm, recobertas por painéis de fechamento laterais em polipropileno revestido. Disponível versão para final de fila com painéis de fechamento em MDF, de espessura 8 mm, até o piso. O apoio de braços pode ser em polipropileno preto, em polipropileno revestido ou ainda em madeira com pintura natural. Na versão com pernas laterais, as mesmas são em tubos de aço oval de 90 x 30 x 2 mm, soldadas a uma sapata de aço estampado, de espessura 2,5 mm, com dois furos para fixação ao piso. Montantes em tubo de aço de secção transversal oval, 90 x 30 x 2 mm, soldados a uma sapata de chapa de aço, 2,5 mm de espessura, com dois furos para fixação ao piso. Na versão sobre longarina, com perna central, a barra portante é em tubo de aço, de secção transversal retangular, 80 x 40 x 2 mm, e a perna é em tubo de aço de secção transversal circular de diâmetro 80 x 3 mm, soldada a uma sapata circular de chapa de aço estampada de espessura 4 mm com três furos para fixação ao piso. Na versão sobre longarina, com pés móveis, a barra portante é em tubo de aço de secção transversal retangular, 80 x 40 x 2 mm, e as pernas são em tubos de aço de secção transversal oval, 60 x 30 x 2 mm, com sapatas reguláveis com a possibilidade de aplicação de ventosas em borracha (diâmetro 87 mm). O porta copo é feito em arame de aço pintado.

• Tampos

A prancheta é do tipo antipânico escamoteável alojada no braço, quando fora de uso e é feita em HPL preto de espessura de 8 mm, com bordas arredondadas. O mecanismo de rebatimento é em aço. A mesinha do tipo antipânico fixada no contra encosto é em madeira aglomerada bilaminada, revestida com material melamínico de alta pressão (AP), na cor argila, com bordo frontal arredondado pelo sistema "post forming". Demais bordos com acabamento em fita de ABS de espessura 2 mm. A profundidade standard do tampo é de 300 mm e a espessura de 30 mm. Os suportes das mesinhas são em chapa de aço estampada, com espessura de 3 mm e o movimento antipânico é obtido por meio de par de bielas em aço estampado, de espessura 5 mm, que se movem sob buchas de latão. Todas as partes metálicas aparentes são pintadas em tinta epóxi a pó, anti-riscos, na cor cinza.

• Revestimentos

Tecido 100% poliéster padronagem crepe.

	 <p> P = Peso (Kg) V = Volume (m³) Dimensões em cm. </p>
64 E 196	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA PARA OBESO</p> <ul style="list-style-type: none"> Assento / Encosto Assento confeccionado em madeira compensada multilaminada de espessura 20 mm. Estofamento do assento em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 70 mm e densidade 40 kg/m³. O estofamento do encosto é em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 70 mm e densidade 30 kg/m³. Assento fixo, não rebatível. A parte inferior do contra encosto é feita em polipropileno cinza. Estrutura Estruturas de sustentação do conjunto assento / encosto em perfilados de aço, de espessura 3 mm, recobertas por painéis de fechamento laterais em polipropileno revestido. Painéis de fechamento em MDF, de espessura 8 mm. Apoio de braços em polipropileno preto. Revestimentos Tecido 100% poliéster padronagem crepe.  <p>(variação máxima de 5% para mais ou para menos).</p>
65 E 197	<p>Painel Frontal decorativo - Confeccionado em chapa de aço carbono SAE 1010 #20, 0,90mm de espessura, com dobras laterais e terminal superior e inferior, dobrados e soldados nas extremidades. Painéis, superior e inferior ou em única peça encaixados e fixados diretamente na coluna com parafusos. No centro do painel é encaixado diretamente sobre o sistema de transmissão, para que em uma eventual manutenção, seja possível o acesso ao sistema sem a necessidade de retirar o material armazenado dentro do arquivo.</p>
66 E 198	<p>Componentes Internos:</p> <p>Todos os componentes internos serão dispostos dentro de estrutura de módulos deslizantes.</p>

ESTRUTURA FÍSICA:**BASE / CARRO:**

A base/carro é estruturada em pela junção dobrados e estampados em chapa de aço carbono, fina frio, SAE 1020 #14, 2,00 mm de espessura. Os perfis laterais e frontais com 116 mm de altura, todos com duas dobras longitudinais, simulando um trefilado em forma de “U”. Os perfis são interligados através de soldas, formando o quadro da base deslizante. A estrutura é completada com quatro travessas transversais, soldadas aos perfis laterais na parte interna do quadro. Essas travessas sustentarão os mancais que, por sua vez, sustentarão os rolamentos, eixos e rodas, peças que compõe parte do sistema de transmissão. Todas as bases permitem a instalação de motores e componentes necessários para transformar o sistema de tração de mecânico para elétrico sem qualquer dano ao quadro.

Para comprovar a durabilidade da base/carro a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação, Laudo Técnico emitido por Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO atestando que as bases móveis com medidas as seguintes medidas:

a) entre 370mm a 555 mm (L) X 1.100mm a 1.260 mm (P)

b) entre 600mm a 855 mm (L) X 1.100mm a 1.260 mm (P)

- suportarão uma aplicação de carga mínima de 10.000 kg projetada sobre a estrutura do conjunto montada com mancais, eixos e rodas, apoiadas sobre os trilhos; não apresentando avarias e confirma que a base movimentou-se normalmente após o teste.

CONJUNTO DE TRAVESSAS, MANCAL / EIXOS E RODAS:

O conjunto é geralmente é composto por no mínimo 04 rodas usinadas em aço ou ferro fundido com canal central meio círculo e diâmetro entre 100mm a 120mm e espessura entre 40mm a 50mm. Cada roda utiliza 02 unidades de rolamentos da classe ZZ blindados com diâmetro interno de 20mm. As rodas e os rolamentos são acondicionados em um eixo de aço SAE 1020 com diâmetro de 20 mm, usinado para permitir o travamento desses componentes utilizando anel elástico. Esse conjunto de eixos e rodas são fixados às travessas da base deslizante através de seus mancais, os quais são fixados através de parafusos, arruelas e porcas.

Para comprovar a durabilidade das rodas, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação, Laudo Técnico emitido por Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que atesta a durabilidade do conjunto de 4 (quatro) rodas montadas sobre trilhos, suportará uma carga mínima de 440 KN, de forma que não ocorram deformações que impeçam seu correto funcionamento.

COLUNAS:

A coluna é estruturada através de uma peça confeccionadas em chapa de aço carbono SAE 1010 #18, 1,2mm de espessura, com duas dobras longitudinais resultando em um perfil “C” com 40mm de largura e 2090mm de altura, em seu centro há dobras com ângulos de 45 graus que após a fixação, através de solda, dos perfis de fechamentos resulta em uma peça monobloco com formato em “Z”. Esses perfis de fechamento possuem furos que auxiliam na regulagem e alinhamento exato da coluna sobre a base/carro do arquivo deslizante.

As colunas possuem orifícios “oitavados” a cada 25mm, para regulagem e posicionamento dos componentes internos, sem utilização de ferramentas, permitindo seu reposicionamento de forma simples pelo próprio usuário.

TETO:

O teto é confeccionado em chapa de aço carbono SAE 1010 #20, 0,90mm de espessura com 08 dobras localizadas nas extremidades para proporcionar uma maior resistência no fechamento do conjunto. Em suas extremidades laterais localizam-se 04 furos oblongo para encaixes dos parafusos de fixação do teto a coluna.

FUNDO:

O fundo é confeccionado em chapa de aço carbono SAE 1010 #20, 0,90mm de espessura com 08 dobras localizadas nas extremidades para proporcionar uma maior resistência no fechamento do conjunto. O fundo do arquivo possui reforço central em forma de “U” soldado, e assim garantir a mesma resistência das prateleiras do arquivo.

PAINÉIS LATERAIS:

Os painéis laterais são fabricados em chapa de aço carbono SAE 1010 #20, 0,90mm de espessura, com dobras nas laterais e fechamentos soldados, com a finalidade de garantir a resistência do mesmo. Esse componente tem a função de estruturar o arquivo deslizante, bem como dar acabamento nos módulos terminais. Sua fixação é efetuada por parafusos, os quais são colocados na parte interna do painel, e desta forma não ficam expostos.

CHAPA DIVISÓRIA:

O painel interno que divide os módulos Intermediários ou duplos, denomina-se “chapa divisória”. Esse componente é confeccionadas em chapa de aço carbono #20 0,9mm de espessura, medindo 1080mm de largura e 2090mm de altura, furações em oblongos sendo cinco furos em cada lado das extremidades de 2090mm, equidistantes. São essas chapas que dividem os módulos intermediários, formando os módulos duplos. Sua função básica é de estruturar o arquivo deslizante e evitar que um material passe de um lado para o outro.

VEDAÇÃO:

Borracha para vedação dos módulos, fabricadas em Neoprene preto, com 40mm de largura e 20 mm de espessura, adesivo aplicado na borracha no processo de fabricação. Com uma fita protetora que é retirada no momento da

instalação, a borracha é posicionada diretamente nas duas colunas que estão localizadas nas extremidades do corredor de acesso na posição vertical.

Evita o choque entre os módulos, sem o risco de danificar a pintura do produto e protege o usuário contra acidente.

TRILHOS:

Os trilhos são confeccionados a partir de dois outros componentes: um perfil de aço em formato “U” feito em chapa de aço #14 o qual tem ao centro do perfil uma barra de aço carbono SAE 1045 maciços, perfil meia-cana, medindo 25,4 x 12,7 para acomodação perfeita das rodas do arquivo. O Perfil de aço tem ainda bordas duplas para encaixe da garra de segurança dos arquivos, garra essa que evita qualquer tipo de tombamento do arquivo deslizante. Após a sua confecção os trilhos passam pelo processo de tratamento anti-oxidação, através do processo de zincagem, e assim ficam prontos para sua fixação diretamente ao piso.

Para comprovar a durabilidade das rodas, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação, a licitante deverá apresentar laudo de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a durabilidade do trilho a uma exposição mínima de 400 horas através da norma NBR 8095/1983- Ensaio de Corrosão em Câmara Úmida, e após esse período de exposição o trilho não apresentou vestígios de corrosão vermelha, e laudo de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a durabilidade do trilho a uma exposição mínima de 400 horas através da norma NBR 8094/1983- Ensaio de Corrosão em Névoa Salina, e após esse período de exposição o trilho não apresentou vestígios de corrosão vermelha.

PRÉ TRATAMENTO E PINTURA:

Todos os componentes dos sistemas de arquivos deslizantes recebem tratamento anti-ferruginoso, através de banhos por imersão na seguinte ordem:

DESENGRAXANTE:

1º processo retira toda graxa e oleosidade das peças, o banho, trabalha a 90°C de temperatura em um período de 15 a 20 minutos.

ENXAGUE:

2º processo, com renovação da água, retira o excesso do processo anterior e prepara as peças para a próxima etapa.

DECAPANTE:

3º processo retira carepas e oxidações das peças trabalha em temperatura ambiente, tempo de imersão 15 a 20 minutos.

ENXAGUE:

4º processo, com renovação da água, retira o excesso do processo anterior e prepara as peças para a próxima etapa.

REFINADOR:

5º processo, prepara a superfície da peça para receber e uniformizar a camada de fosfato. Trabalha em temperatura ambiente, tempo de imersão 1 minuto.

ENXAGUE:

6º processo, com renovação da água, retira o excesso do processo anterior e prepara as peças para a próxima etapa.

FOSFATO:

7º processo, fosfatiza a superfície do aço, criando uma película de cristais de fosfato de zinco, preparando-a para obter uma grande aderência da tinta na peças. Trabalha em temperatura ambiente, tempo de imersão 10 a 15 minutos.

ENXAGUE:

8º processo, com renovação da água, retira o excesso do processo anterior e prepara as peças para a próxima etapa.

Após os processos de banhos concluídos, as peças são levadas para estufa de secagem, aquecida a uma temperatura de 120°C por aproximadamente 20 minutos.

Na sequência, as peças são colocadas no transportador aéreo contínuo, onde seguem para receber a tinta em pó a base de resina epóxi. Seguem para a estufa, com temperatura constante de 210° C, por um período de 25 minutos.

A licitante deverá apresentar junto com a documentação cópia autenticada do Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que comprove a durabilidade e qualidade deste item, através de teste conforme:

- Norma NBR 9209 – Determinação da Camada de Fosfato com no mínimo 2,4 g/m2.

- Norma NBR 8094 Teste e Ensaio de Corrosão por exposição a névoa salina de superfícies pintadas por um período mínimo de 800 horas, constatando a não existência de corrosão e que o grau de enferrujamento classificado como F0 conforme Norma NBR 5770-1984.

- Norma NBR 8095 Teste e Ensaio por exposição a atmosfera úmida de superfícies pintadas por um período mínimo de 800 horas, constatando a não existência de corrosão.

Obs.: As amostras para os testes acima obrigatoriamente devem ser um componente do arquivo. (não será aceito testes em plaquetas/chapas pintadas)

- A licitante deverá apresentar junto com a documentação cópia autenticada do Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que comprove a durabilidade e qualidade deste item, através de teste conforme Norma NBR 11.003 Teste de Aderência, constatando o não destacamento ao longo das interseções Xo e Yo.

- A licitante deverá apresentar junto com a documentação cópia autenticada do Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que comprove a durabilidade e qualidade deste item, através de teste conforme Norma NBR 10.545:1988 - Teste de Flexibilidade de Pintura, constatando a pintura não apresenta fissuras, craque lamento ou deslocamento da camada de tinta aplicada, com indicação de índice de flexibilidade superior a 30%.

- A licitante deverá apresentar junto com a documentação cópia autenticada do Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que comprove a durabilidade e qualidade deste item, através de teste conforme Norma ASTM D2794 - Teste de Impacto em Revestimento Orgânico. Deverá comprovar que não ocorram evidências de deposição de cobre ou ferrugem tanto na peça quanto em uma flanela branca; após a exposição da amostra sobre um punção de extremidade hemisférica com diâmetro de 12,5 mm, e sobre esse punção foi solta uma massa de 559g a uma altura de 1,8 m resultando em uma energia de impacto de no mínimo 1,00 kg. M.

GARRA DE SEGURANÇA:

Componente instalado na parte inferior dos terminais móveis, com o objetivo de mantê-los estáveis. A garra é fabricada em chapa aço SAE 1020 14#, dobrada em formato "C", para que aumente sua resistência.

Para comprovar a durabilidade e funcionamento das garras de segurança do arquivo, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação o Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste o não tombamento da base móvel com as seguintes medidas:

a) entre 370mm a 455 mm(L) X 2.100mm a 2.300mm(A) x 2.200mm a 2.300 mm(P) => carregado com no mínimo 1.300 kgs e sem carga, movimentado a uma distância mínima de 1,5 mts, a uma velocidade mínima de 0,35 m/s e ao bater no final de curso do trilho não ocorreu tombamento do módulo.

b) entre 640mm a 855 mm(L) X 2.100mm a 2.300mm(A) x 2.200mm a 2.300 mm(P) => carregado com no mínimo 2.600 kgs e sem carga, movimentado a uma distância de mínima 1,5 mts, a uma velocidade mínima de 0,35 m/s e ao bater no final de curso do trilho não ocorreu tombamento do módulo.

c) entre 400mm a 455 mm(L) X 2.100mm a 2.300mm (A) x 6.000mm a 6460mm(P) => carregado com no mínimo 5.000 kgs, movimentado a uma distância de 1,5 mts, a uma velocidade média mínima de 2,00 metros/minuto e ao bater no final de curso do trilho não ocorreu tombamento do módulo.

d) Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a resistência da garra de segurança comprovando que não houve tombamento de um módulo simples descarregado, com altura mínima de 2.900 mm, movimentado a uma distância de 1,5 mts, a uma velocidade média mínima de 2,00 metros/minuto e ao bater no final de curso do trilho não ocorreu tombamento do módulo.

e) Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a resistência da garra de segurança comprovando que não houve tombamento de um módulo simples com medidas entre 370 mm(L) a 455 mm(L) x 1.100mm a 2.300mm(P) x 2.100mm a 2.300(H), após a aplicação de uma força horizontal de no mínimo 2.900 N aplicados a uma altura mínima de 2,20 mts, carregado e descarregado, não ocorreu tombamento do módulo.

f) Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a resistência da garra de segurança comprovando que não houve tombamento de um módulo simples com medidas entre 370 mm(L) a 455 mm(L) x 1.100mm a 2.300mm(P) x 2.100mm a 3.000(H), após a aplicação de uma força horizontal de no mínimo 2.900 N aplicados a uma altura mínima de 2,90 mts, carregado e descarregado, não ocorreu tombamento do módulo.

g) Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a resistência da garra de segurança comprovando que não houve tombamento de um módulo duplo com medidas próximas a 740 mm(L) a 855 mm(L) x 1.100mm a 2.300mm(P) x 2.100mm a 2.300(H), após a aplicação de uma força horizontal de no mínimo 2.900 N aplicados a uma altura mínima de 2,20 mts carregado e descarregado, não ocorreu tombamento do módulo.

SISTEMA SDE TRANSMISSÃO:

O Sistema de transmissão é composto por volante, correntes asa 40 com passo de ½ e engrenagens em aço. O volante é confeccionado em aço carbono SAE 1010, com 4 mm de espessura, com três pontas e esferas de baquelite de manípulo. Todos os volantes possuem trava individual garantindo a integridade dos operadores.

O sistema de no mínimo dupla redução 4:1 é dimensionado para exigir o menor esforço possível para os usuários do arquivo.

A licitante deverá apresentar junto com a documentação cópia autenticada do Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que demonstre que a força necessária para movimentação dos módulos abaixo:

a) entre 400 mm a 455 mm(L) X 2.100mm a 2.300 mm (P) => carregado com no mínimo 1.300 kg com força máxima de até 1,5 N.

b) entre 740 mm a 855 mm(L) X 2.100mm a 2.300 mm (P) => carregado com no mínimo 2.600 kg com

	<p>força máxima de até 4,0 N.</p> <p>c) entre 400 mm a 455 mm(L) x 6.000mm a 6460 mm (P) => carregado com no mínimo 6.000 kg com força máxima de até 2,5 Nm.</p> <p>Prateleiras reguláveis ou corrediças com medidas entre 270mm a 420mm com reforço central; Dimensões entre de 1000mm (L) x 270mm (P) a 420mm (P) x 20mm (H). Confeccionada em chapa de aço SAE 1020, #20 (0,90) com dobras duplas nas quatro extremidades. Devera possuir superfície plana para evitar acúmulo de detritos e proliferação de micro-organismos reforço deverá ser soldado na parte inferior da prateleira e a mesma devera suportar no 200 kg.</p> <p>Para comprovar a durabilidade das prateleiras, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação o Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a resistência dos dois modelos de prateleiras (420 e 370), a uma carga total de 200 kg. Comprovando que após o prazo de 5 minutos as amostras deverão apresentar uma deflexão máxima de 6 mm com a carga e residual de 0,40mm, após descarga. Dimensões entre de 995 mm (L) x 270mm (P) a 420mm (P) x 20mm (H). Confeccionada em chapa de aço SAE 1020, #20 (0,90) com dobras duplas nas quatro extremidades. Devera possuir superfície plana para evitar acúmulo de detritos e proliferação de micro-organismos reforço deverá ser soldado na parte inferior da prateleira. Sua movimentação é feita através de trilhos telescópicos.</p> <p>Para comprovar a durabilidade das prateleiras corrediças, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação o Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a resistência da prateleira corrediça (420) a aplicação de uma carga mínima de 110 kg, e após carregamento a prateleira foi aberta e fechada para comprovar seu funcionamento com a carga. Deverá ficar fechada com a carga por um prazo de no mínimo de 30 minutos, sem qualquer dano. Quadro corrediço para pasta suspensa; Os suportes são fabricados em chapa de aço carbono SAE 1020 com 1,20 mm de espessura. Seu descolamento é através de trilhos telescópicos. O sistema de gaveta e trilhos deverá ser encaixado nas colunas do arquivo sem a necessidade de utilização de qualquer tipo de ferramenta.</p> <p>Para comprovar a durabilidade dos quadros de pastas, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação o Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a capacidade de carga dos suportes de até 120 kg e sua durabilidade, com a simulação de pelo menos 150.000 ciclos de deslocamentos dos trilhos telescópicos. Obs.: Entende-se por um ciclo de deslocamento, o percurso de abertura e fechamento total do quadro de pastas. Gaveta com alturas entre 100mm a 250mm; Montada em dois pares corrediços telescópicos com ou sem divisões internas móveis. Fabricadas em chapa de aço carbono SAE 1020 com 0,90 mm de espessura e pintadas através de sistema eletrostático a pó. Os trilhos deverão ser encaixados na coluna do arquivo sem a necessidade de utilização de qualquer tipo de ferramenta.</p> <p>Para comprovar a durabilidade das gavetas, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação o Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a resistência da gaveta a uma carga total de 250 kg, com 5 minutos totalmente aberta e 5 minutos totalmente fechada, verificando se não ocorreu nenhuma avaria que prejudique o seu funcionamento.</p> <p>Suporte para pasta pendular Os suportes são fabricados em chapa de aço carbono SAE 1020 com 1,20 mm de espessura e pintados por processo eletrostático. As pastas são encaixadas em duas varetas de aço maciço, fabricadas em aço 1045 com 998 mm de comprimento e 11mm de diâmetro, zincadas. O sistema deverá ser encaixado nas colunas sem qualquer auxílio de ferramenta.</p> <p>Para comprovar a durabilidade dos suportes de pastas pendulares, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação o Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a capacidade desse componente de suportar uma carga de no mínimo 150 kg, por um período de 180 minutos com deflexão de no máximo 15mm e após esse período a carga é retirada e a deflexão após a descarga não ser superior a 0,50mm.</p>
67 E 199	<p>Porta restrição de acesso - Confeccionada em chapa de aço #20, possui dobras em todas as suas extremidades para garantir estabilidade a sua estrutura e dobras transversais que aumentam a resistência da mesma. A porta de giro utiliza o sistema de dobradiças e o sistema de porta de correr permite uma economia de espaço evitando transtornos pois deixa o corredor de acesso sempre livre.</p>
68 E	<p>Bibliocanto aparador de processo - Com tamanhos de 90mm (H) x 90mm (L) x 370mm entre 420mm(P) para separar documentações. São fabricados em chapa 0,90 de espessura e pintados através de processo eletrostático.</p>

200	
69 E 201	<p>Pasta Pendular - Confeccionada em papel Kraft 300gr/m2 ou catolina com 40mm de espessura, e com cabide em abs com duas posições para permitir o seu encaixe nas varetas do suporte de pasta pendulares.</p> <p>Para comprovar a durabilidade das pastas, a licitante deverá apresentar junto com a documentação de habilitação o Laudo Técnico de Instituto/Órgão credenciado pelo INMETRO que ateste a capacidade de carga das pastas de no mínimo 30 kg sem apresentar rompimento e/ou deformações.</p>
70 E 202	Trava Geral Elétrica biométrica - Trava geral para controle de acesso biométrico (através da digital). Além de aumentar a segurança do sistema, ainda evita a perda das chaves.
71 E 203	<p>Sistema de controle de Conteúdo por RFID</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrar, armazenar e acessar o acervo automaticamente e em tempo real; - Conectar documentos digitais armazenados em tempo real; - Manter dados de cadastro de procedência e de documentos recebidos; - Gerenciar atendimento (usuários) e indicadores de pesquisa; - Registrar e controlar o acervo através de leitores de RFID - Gerar/Manter relatórios gerenciais de pesquisa consulta e visualização. - Gerar/Manter relatório de entrada e saída de documentos / materiais em tempo real. <p>O pregoeiro poderá solicitar da empresa vencedora uma demonstração dos sistemas de controle por RFID, dando um prazo de 5 dias úteis para que o mesmo seja apresentado. Caso o sistema não seja apresentado ou não esteja conforme edital a empresa será desclassificada.</p>
72 E 204	<p>Etiquetas RFID - Etiqueta ou <i>tag</i> RFID para ser utilizada no controle do acervo do arquivo automaticamente.</p> <p>Essa etiqueta contém chips de <u>silício</u> e <u>antenas</u> que lhe permite responder aos sinais de rádio enviados por uma base transmissora.</p>
73 E 205	<p>Sistema anti-incêndio M³ - Sistema anti-incêndio M³</p> <p>O sistema de detecção e alarme de incêndio será constituído de uma rede de detectores inteligentes, acionadores manuais, e sinalizadores sonoros de abandono, interligados através de eletrodutos, caixas de ligação e fiação ao painel central.</p> <p>O sistema possuirá uma alimentação de emergência, composto por baterias destinadas a manter o funcionamento do equipamento na falta de energia elétrica normal.</p> <p>O projeto tem como concepção uma central de incêndio, de onde partirão os eletrodutos para a distribuição dos laços de detectores, acionadores e sinalizador audiovisual.</p> <p>A central é composta por um único equipamento dimensionado de acordo com as necessidades da sala.</p> <p>Os detectores serão do tipo óptico de fumaça e os acionadores manuais serão do tipo “Quebre o Vidro”, em alumínio.</p> <p>O alarme audiovisual estará de uma forma geral, localizado junto à rota de fuga, e será do tipo eletrônico emitindo som bitonal conforme a programação.</p> <p>O sistema de proteção por gás Ecaro25 será do tipo inundação total do ambiente e compreende basicamente, uma rede de difusores interligados por uma tubulação de aço preto Schedule 40 à uma bateria de cilindros de baixa pressão, através de uma conexão especial.</p> <p>Possui aprovações UL e FM, não apenas para gás Ecaro25, mas também para os equipamentos (cilindro, válvula, difusores, etc.), atendendo a rígidos padrões definidos pela Agência de Proteção Ambiental dos Estados Unidos EPA - U.S. (Environmental Protection Agency), sob seu Programa de Novas e Importantes Alternativas SNAP (Significant New Alternatives Program).</p> <p>O sistema Ecaro25 poderá ser acionado manualmente através do atuador manual instalado na válvula do cilindro, ou através de acionador manual elétrico instalado na entrada da sala protegida, ou através de um sistema automático de detecção e alarme de incêndio, incluso neste fornecimento.</p> <p>Uma vez atuado o cilindro, o gás será então conduzido pela tubulação até a área protegida, sendo então descarregado através dos difusores de Ecaro25, simultaneamente no entrepiso, ambiente e entreferro.</p> <p>Estamos prevendo o Sistema de Detecção de Incêndio com laço cruzado (laço duplo), com saídas em 24 VDC.</p> <p>O Sistema também é provido de temporizador de 30 segundos para a descarga de Ecaro25.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Agente extintor Ecaro25 <p>O Ecaro25 apresenta vantagens atípicas em incêndios classes A, B e C, sendo particularmente adequado para uso em sistema de extinção por inundação total. Sua alta resistência dielétrica e a ausência de resíduos realçam seu uso quando esta envolvendo equipamentos elétricos, eletrônicos ou materiais combustíveis.</p> <p>Os sistemas de extinção por inundação total são baseados na descarga de uma quantidade pré-determinada de gás Ecaro25, de maneira a atingir uma concentração necessária para extinção de incêndio nas áreas protegidas.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado e aprovação: UL e FM • Cilindro de Ecaro25

É o elemento básico do sistema e quando completo, isto é, com válvula e sifão, destina-se a armazenar o gás Ecaro25 no estado líquido, para a formação da bateria de cilindros. Fabricado em tubo de aço, sem costura, com fabricação especial, certificado e aprovado pela FM (Factory Mutual) e listado pelo UL (Underwriters Laboratories).

- Capacidade: 35/60/100/150/215/375/650 lb
- Material de Fabricação: Aço carbono SAE-1010/1020
- Pressão de Teste: 1000 psi
- Pressão de Trabalho: 360 psi
- Certificado e aprovação: UL e FM

- Kit elétrico

Dispositivo instalado na válvula do cilindro mestre que permite efetuar a descarga do agente limpo de forma manual ou automaticamente em 24 VDC.

- Certificado e aprovação: UL e FM

- Difusor de gás

Utilizado para obter a perfeita distribuição do gás na área a ser protegida, bem como, garantir a perfeita gaseificação do mesmo. São fabricados em aço inoxidável com furação pré-determinada por cálculo hidráulico aprovado pela FM e executada pelo fabricante em estação de furação homologada UL/FM.

- Material de Fabricação: Alumínio
- Furação: Conforme cálculo hidráulico
- Certificado e aprovação: UL e FM

- Tubulação

Utilizada para conduzir o gás até o local de descarga, dimensionada conforme cálculo hidráulico.

Material de Fabricação: segundo as normas ASTM-A106, Schedule 40, preto e sem costura.

- Conexão

Utilizadas na interligação da tubulação e derivações.

Material de Fabricação: Ferro maleável, CL-20 preto, para uma pressão de trabalho de até 2000 psi.

- Painel central de sinalização e comando IO64

Utilizado para supervisionar e alimentar os detectores inteligentes, ativar alarmes sonoros e visuais de incêndio, bem como, efetuar os comandos de equipamentos auxiliares.

O sistema modular IO64 é um sistema lógico digital em estado sólido, compreendido de funções automáticas de detecção e alarme, atuação e supervisão, para sistemas de sinalização inteligente e comando de elementos extintores de incêndios.

O sistema básico é composto por:

- Módulo de alarmes
- Módulo de expansão
- Módulo Mother Board

E alimentado por 110/220 VAC, 60 Hz e uma fonte de emergência composta de um conjunto de baterias na tensão de 24 VDC, montadas em caixa ventiladas com carregador de baterias automático.

- Módulo de alarmes

É responsável pela centralização de todas as informações do painel, sinalizando os eventos de incêndio e defeitos, como baixa isolamento, falta de alimentação, subtensão, sobretensão, fusível queimado, etc.

- Alimentação
- Sinalização
- Alarme
- Rearme

É montado em placa de circuito impresso em fibra de vidro, silk screen e conectado no estilo plug-in.

- Módulo de expansão

Cada módulo permite a supervisão contra o rompimento de linha e alarme de 02 setores independentes, aos quais são conectados os dispositivos de detecção, através de um circuito de alimentação regulada.

As saídas em 24VDC para os alarmes remotos são independentes para cada um dos setores, com dispositivos de combinações de acordo com a lógica adotada no sistema.

- Módulo MOTHER BOARD

É utilizado para interligar os módulos de alarmes e setores à borneira de saída, além de efetuar a programação de funcionamento do sistema. Possui circuitos de supervisão de fusíveis, módulos desconectados, bloqueios e proteção de baterias.



- Supervisões elétricas efetuadas pelo painel
Rompimento de fiação nos circuitos de detecção, alimentação AC e baterias.
- Montagem
Montado em caixa metálica de chapa de aço bitola 16, com tratamento anticorrosivo e pintura epóxi eletrostática na cor cinza claro RAL 7032. A porta possui visor de acrílico e fecho com chave.
- Características técnicas
 - Alimentação: 110/220 VAC + ou - 10%
 - Voltagem de operação: 26,4VDC + ou - VDC
 - Corrente máxima da fonte: 0,5A
 - Display LCD alfanumérico de 8 linhas de 80 caracteres cada
 - Monitoramento de dispositivos de segurança
 - Leitura da sensibilidade de detectores de acordo com a NFPA 72
 - Processamento distribuído
 - Configurada para múltiplos centros de comando (inteligência distribuída)
 - Totalmente programável em campo via laptop
 - Múltiplos níveis de proteção por senha
 - Compensação ambiental automática para detectores de fumaça
 - Resistência máxima do laço: 100 Ohms
 - N.º máximo de detectores: 64 un
 - Máxima corrente p/ campanha geral do setor: 30 mA
 - Máxima corrente para repetidor de defeitos: 150mA
 - Baterias: 20,4V - 26Ah seladas
 - Circuito de detecção: classe A/B – 24 VDC
 - Grau de Proteção: IP 54
 - Processo de pintura: eletrostático - epóxi
 - Cor: Cinza claro RAL 7032
 - Fabricado conforme ISO 9001
 - Certificado e aprovação UL, CSFM, ULC e FM
- Detector de fumaça inteligente SIGA-PS



O detector inteligente tipo ótico modelo SIGA-PS, é composto por sensores de fumaça.

Óptico : O sensor óptico de fumaça é constituído por um emissor pulsante de luz infravermelha e um receptor fotodiodo de silício. Em estado normal, o fotodiodo não recebe nenhuma luz do emissor. Em caso de incêndio, a fumaça penetra no detector e a luz é refletida nas partículas de fumaça, atingindo o fotodiodo, onde é transformada em sinal eletrônico. Quando estes sinais são detectados num período pré-calibrado, um circuito algorítmico analisa, compara e opera o detector, enviando um sinal eletrônico ao Painel de Detecção e Alarme EST, ativando o alarme de incêndio.

- Base:	Modelo SIGA-SB, para sinalização remota (15V- 24mA), LED indicador de atuação e trava de segurança.
- Material:	Carcaça em plástico injetado (branca).
- Alimentação:	18 a 27 VDC (com supervisão elétrica).
- Corrente de Repouso:	80 microA máx.
- Área de Cobertura:	Vide normas ABNT-NBR 9441 e NFPA 72.
- Corrente de Alarme:	120 mA máx.
- Temperatura Ambiente	0 a 49°C.
- Umidade do Ar Máxima:	93%.
- Peso:	230 gramas
- Fabricado:	Conforme ISO 9001
- Certificado e Aprovado:	UL, ULC e FM

	<ul style="list-style-type: none"> • Acionador manual inteligente SIGA-270 O acionador manual inteligente é um elemento do sistema de combate a incêndio que é instalado próximo às portas de acesso das áreas protegidas. Tem por objetivo o acionamento manual do sistema de alarme de incêndio antes que proceda a atuação dos detectores, bastando para isto, puxar a alavanca localizada em seu frontal. Está integrado ao acionador manual, um microprocessador que oferece importantes informações, como: <ul style="list-style-type: none"> - Corpo metálico, durável, resistente a vibrações e choques - Alavanca tipo “pull-down” permanece para baixo até o seu rearme - Supervisão eletrônica - Operação a dois ou quatro fios - Montagem aparente ou embutida - Inteligente - Memória não volátil - Fabricado conforme ISO 9001 - Certificado e aprovação UL, ULC e FM • Sirene eletrônica G1RF-HDVM Estes dispositivos serão responsáveis pelos alarmes (sonoros e/ou visuais), provenientes de comando da Central, para que, em caso de emergência e/ou princípio de incêndio em um determinado local sejam alertadas as pessoas a tomarem as providências correspondentes, com o abandono imediato do ambiente, quando necessário. A frequência sonora da sirene é de 95dbA a 3 m, intensidade luminosa de 75 cd, alimentada por tensão de 24 VDC. <ul style="list-style-type: none"> - Fabricada em plástico resistente - Carcaça em plástico injetado - Alimentação: 18 a 33VDC (com supervisão elétrica) - Fabricado conforme ISO 9001 - Certificado e aprovação UL, ULC e FM • Módulo release SIGA-REL O SIGA-REL é um módulo analógico endereçável que se comunica diretamente com o painel EST. Controla o disparo automático do sistema fixo de ECARO25 e o processamento interno que determina a duração das rotinas de bloqueio e seqüências de descarga do gás, de acordo com a programação. Recebe 6 endereços lógicos fixos, atribuídos pelo programador do sistema. <ul style="list-style-type: none"> - Memória não volátil - Alimentação: 18 a 33VDC (com supervisão elétrica) - Umidade: 0 a 93% de umidade relativa não condensada - Temperatura de operação: 0 a 49 °C - Fabricado conforme ISO 9001 - Certificado e aprovação UL, ULC e FM • NORMAS DE PROJETO <ul style="list-style-type: none"> - NBR 17240 Execução de Sistemas de Detecção e Alarme de Incêndio - NFPA 72 National Fire Alarm Code - NFPA 2001 Clean Agent Fire Extinguishing Systems 	 
74 E 206	Andaime, material aço carbono, modelo tubular modulado, acessórios diagonal, características adicionais tipo 'H'	
75 E 207 E 270	APARELHO AR CONDICIONADO 12.000 BTU/h, tipo Split HI- WALL, na cor branca, tensão de 220V, com filtro lavável, com função sleep (repouso), com três velocidades, com função desumidificação, timer e swing, eficiência energética com classificação A , , com controle remoto sem fio e com visor de cristal líquido, garantia mínima de 01 ano, tanto para a evaporadora como para a condensadora e, assistência técnica autorizada de fábrica.	
76 E 208 E 271	APARELHO AR CONDICIONADO 18.000 BTUS, tipo SPLIT HI-WALL, baixo nível de ruído, na cor branca, tensão de 220V, com filtro lavável, com função sleep (repouso), com três velocidades, com função desumidificação, timer e swing, eficiência energética com classificação A, Gás Ecológico R- 410A, com controle remoto sem fio e com visor de cristal líquido, garantia mínima de 01 ano, tanto para a evaporadora como para a condensadora e, assistência técnica autorizada de fábrica.	
77 E 209 E 272	APARELHO AR CONDICIONADO SPLIT 22.000 BTU, vazão ar 1.050 m3/h, tensão 220 v, frequência 60 hz, tipo split hi wall, características adicionais 1 controle remoto sem fio/3 velocidade. Garantia mínima de 01 ano, tanto para a evaporadora como para a condensadora e, assistência técnica autorizada de fábrica.	
78	APARELHO AR CONDICIONADO SPLIT, 30.000 BTU/s, ciclo Frio, voltagem 220 V, 60 Hertz, com compressor	

E 210	rotativo, branco/gelo. Características Básicas: - Controle remoto sem fio; - unidade interna evaporadora; unidade externa condensadora com descarga horizontal/vertical, compressor rotativo. Garantia mínima completa de 1 ano no produto e 3 anos do compressor.
79 E 211	APARELHO AR CONDICIONADO SPLIT, 36.000 BTU/s, Piso Teto, Frio, voltagem 220 V, 60 Hertz, trifásico, com compressor rotativo, branco/gelo. Características Básicas: - Controle remoto sem fio; - unidade interna evaporadora piso teto; - unidade externa condensadora com descarga vertical. Garantia mínima completa de 1 ano no produto e 3 anos do compressor.
80	APARELHO AR CONDICIONADO SPLIT, 48.000 BTU/s, Piso Teto, Frio, voltagem 220 V, 60 Hertz, trifásico, com compressor rotativo, branco/gelo. Características Básicas: - Controle remoto sem fio; - unidade interna evaporadora piso teto; - unidade externa condensadora com descarga vertical. Garantia mínima completa de 1 ano no produto e 3 anos do compressor.
81 E 212	APARELHO AR CONDICIONADO SPLIT, 58.000 BTU/s, Piso Teto ,ciclo Frio, voltagem 220 V trifásico, 60 Hertz, com compressor rotativo, branco/gelo. Características Básicas: - Controle remoto sem fio; - certificado pelo INMETRO, filtro de ar lavável e removível, unidade interna evaporadora piso teto automático. Garantia mínima completa de 1 ano no produto e 3 anos do compressor. Eficiência Energética A ou B.
82 E 213	Condicionador de ar SPLIT MODELO-PISO/TETO DE 18.000 BTUS (descarga vertical) de 220 VOLTS-trifásico, com a instalação dos equipamentos
83 E 214	Condicionador de ar SPLIT modelo-PISO/TETO de 36.000 BTUS (descarga vertical) de 220 VOLTS – trifásico, com a instalação dos equipamentos.
84 E 215	Condicionador de ar SPLIT modelo-PISO/TETO de 48.000 BTUS (descarga vertical) de 220 VOLTS – trifásico, com a instalação dos equipamentos
85 E 216	Condicionador de ar SPLIT modelo-PISO/TETO de 58.000 BTUS (descarga vertical) de 220 VOLTS – trifásico, com a instalação dos equipamentos
86 E 217	Ponto de drenagem dos evaporadores
87 E 218	Suporte de fixação para o condensador -evaporador
88 E 219	Kit tubulação de cobre excedente (com 20 metros) para o funcionamento do equipamento
89 E 220	FRAGMENTADORA DE PAPEL, CD, DVD E CARTÃO, com as seguintes características técnicas: - gabinete metálico ou plástico abs. - acionamento: liga/desliga/reversão. - led indicador de sobrecarga e cesto cheio. - número de folhas: mínimo de 24 folhas A4 (padrão 75g/m2, por inserção). - abertura de inserção: mínimo de 250mm até 350mm. - tipo de fragmentação: partículas. - velocidade de fragmentação: mínimo de 4mt/min. - volume da lixeira: mínimo de 45 litros. - tempo de funcionamento: contínuo. - nível de segurança mínimo: P3. - nível de ruído: máximo de 65 decibéis. - engrenagens de tração do motor e do eixo conjunto de facas devem ser metálicas (pentes raspadores). - potência do motor: mínimo de 450w. - tensão: 110v ou bivolt. - Bloqueio de acesso a partes móveis e cilindros de corte; - Bloqueio elétrico de cesto removido; - Parada automática em caso de cesto cheio; - Bloqueio térmico no caso de sobrecarga no motor
90 E 221	Fragmentadora de Papel - Corta mínimo de 20 folhas em tiras ou particulas/ cartão/ CD / DVD - Abertura de 230 – Cesto mínimo de 28 Litros. 110 V ou BIVOLTV
91 E 222 E 273	Fragmentadora de papel, CD, DVD e cartão. Características técnicas: Gabinete em plástico ABS. Acionamento: Liga/Desliga/Reversão. Sensor Automático de presença de papel. Proteção de sobrecarga com função auto-reversão (excesso de papel faz com que a máquina pare e retroceda). LED indicador de sobrecarga e cesto cheio. Número de folhas: mínimo de 13 a 15 folhas A4 (padrão 75g/m, por inserção). Tipo de fragmentação: Tiras ou Partículas. Volume da lixeira: mínimo de 25 litros. Tensão: 110V ou Bivolt.
92 E 274	Perfuradora manual para encadernação em espiral. permitindo perfurações de até 20 folhas por vez, com ajustes de margem e profundidade de acordo com o diâmetro do espiral. Extensão de perfuração: 360 mm; Quantidade de punções: 60 ; Tamanho da mesa: 397 x 358 mm ; Capacidade de perfuração: até 20 folhas
93 E 223	Guilhotina chapa aço de facão; Extensão de corte: 460 mm; Largura: 550 mm; Comprimento: 415 mm; Peso: 7,5 Kg; Capacidade de corte: 12 folhas
94 E 224	Grampeador, material ferro, tipo mesa, capacidade mínima de 50 fl, aplicação folhas, tamanho grampo 26/6, características adicionais reforçado, tamanho grande

95 E 225	GRAMPEADOR, MATERIAL METAL, TIPO PROFISSIONAL DE GRANDE PORTE, grampeia até 100 folhas, aplicação papel, espaço de até 70 mm para as folhas TAMANHO GRAMPO 23/8, 23/10, 23/13 ou superior
96 E 226 E 275	Grampeador INDUSTRIAL. Ideal para fixação de materiais em madeira, tais como, tecido, plástico, papel, entre outros. Utilizado para trabalhos em tapeçaria, estofados, montagem de cenários, decorações, festas infantil, serigrafia, artesanato, tela de pintura. Tipo Rocama 106. utiliza grampo 106/6 – 106/8
97 E 227 E 276	Ventilador de teto, de no mínimo 3(três) pás de aço, permite a reversão do fluxo do ar, motor de no mínimo 1/6 HP, rotação mínima: 420 RPM, potência mínima: 130W, área de ventilação mínima: 25m², chaves com funções: liga, desliga e reversão. Com controle de velocidade. Nas cores branca, cinza ou preto. 110 V ou bivolt. Garantia de 12 meses
98 E 228 E 277	Ventilador de parede, industrial, diâmetro da grade externa: 60 cm, de no mínimo 3(três) a 4(quatro) hélices, com grade de proteção pintadas, motor de no mínimo ¼ HP, rotação mínima: 1200 RPM, diâmetro mínimo da hélice: 500mm, potência mínima: 150W, chaves com funções: liga, desliga, controle de velocidade. Nas cores branca, cinza ou preto. 110 V ou bi volt. Com controle de parede. Garantia de 12 meses
99 E 229 E 278	Ventilador de coluna, diâmetro da grade: 60 cm, com 3 velocidades, 3 pás, Motor: 1/5 HP(mínimo). Velocidades: min/max 700/1400. Cores: Preto ou Branco Voltagem: 110v ou bi volt. Grade removível para limpeza. Funções: ventilação e oscilação. Altura máxima: 1,60 m e mínima: 1,25 m. Equipado com fusível térmico de segurança. Base circular.(pés).
100 E 230 E 279	EXAUSTOR - Exaustor Eólico com base, sistema turbo, em aço galvanizado, dimensões: 1,00 x 1,20 m, com 44 aletas em alumínio. Características Básicas: - Rolamentos dupla blindagem com lubrificação permanente. - Eixo mecânico em aço 1.020, usinado nas extremidades. - Mancais em alumínio fundido. - Protetor do rolamento em Inox. - Em material alumínio: rebites, aro giratório, aro fixo e tampa superior. Sistema Turbo - Turbina com 10 aletas em alumínio. - Disco central em chapa de alumínio. - Rolamentos dupla blindagem com lubrificação permanente. - Rebites em alumínio. Base de Duto de Fixação - Duto canal, dimensões: 60 x 30 cm (DxA).
101 E 231 E 280	Suporte de teto universal, na cor branca, para projetores multimídia. Com altura regulável até 1,13 m. Giro de até 360°. Capacidade de até 13 kg. Ajuste frontal e lateral. Com kit instalação: parafusos e acessórios. O ajuste fino de inclinação deverá ser realizado através de parafusos tensionados através de um sistema de molas. Perfil de alumínio com pintura eletrostática anti-corrosiva com proteção contra arranhões Barras de ajuste flexível para fixação no projetor. Peso de aproximadamente 800 gramas. Extensores de 250 e 500mm.
102 E 232 E 281 E 305	Projetor de Multimídia, com as seguintes características mínimas: 3000 ANSI Lumens de luminosidade, resolução Máxima: SVGA 800 x 600, Relação de aspecto: 4:3 (nativo), Taxa de contraste: 10.000:1, Voltagem: Bivolt, Alto Falante integrado, Potência da lâmpada: 200W UHE (E-TORL), Duração da lâmpada: 5000 H (Modo Normal) / 6000 H (Modo Econômico), Entradas USB, Mouse, Controle) Entrada S-Video: S-Video: Mini DIN x1 Entrada Video Composto RCA: Video Composto: RCA. Similar, equivalente ou superior ao modelo S18+ da Epson. Garantia mínima de 12 meses. Incluso ainda: - Controle remoto - 2 Pilhas AA para controle remoto - Cabo de alimentação - Cabo VGA - Cabo USB - Maleta de transporte - CD-ROM ou documentação do projetor.
103 E 233	Scanner, de mesa, tipo horizontal, com as seguintes características: -área de digitalização: 21,6 x 27,9 cm -Resolução óptica (máxima): 2400 dpi - Profundidade de cores: 48 bits -Conexão: porta USB de alta velocidade – compatível com especificações USB 2.0 -Modos de entrada: digitalização, reprodução, e-mail, compartilhamento na Web, salvar documento no disco a partir do painel frontal, software HP Photo & Imaging, aplicativo do usuário via TWAIN -Velocidade de visualização: 7 s -Velocidade de digitalização (testes executados em um computador HP Vectra de 1,7 GHz com 256 MB de RAM e Windows 2000): foto colorida de 10 x 15 cm para o Microsoft® Word® menos de 28 segundos; reconhecimento óptico de caracteres em página inteira de texto para o Microsoft Word menos de 48 segundos; desenho em preto e branco para o Microsoft Word menos de 31 segundos -Alimentador automático de documentos: capacidade papel simples padrão, 50 folhas; velocidade até 8 ppm, só a frente do original, em preto e branco, a 200 dpi, 1 bit -Zoom: de 10 a 2000% em incrementos de 1% -Certificado Energy Star® Tensão/Voltagem: Bivolt -Garantia mínima de 12 meses.
104 E 234 E 282	Aparelho GPS similar, equivalente ou superior ao modelo Garmin Map 76 CSX, produzido pela marca, ou de qualidade igual ou superior, habilitado ao WAAS, a prova de água e inclusive flutuante, caso caia na água, Cartão de memória Micro SD com 128 MB para armazenamento de detalhes dos CDs MapSource; Blue Chart, Citu Navigator, TOPO e outros, bússola eletrônica, altímetro barométrico para extrema precisão na direção e nas leituras de cotas, gravação automática da tendência de pressão, menus em português, possibilita o cálculo da área, através de trilhas (até 10 tracklogs), com as funções de navegação: Waypoints/ícones: 1000 com nome e símbolo gráfico, 10 de proximidade, 50 rotas reversíveis com até 250 pontos cada, mais MOB TrackBack; arquivo de trilhas automáticas, até 20 trilhas em ambas direções; computador de viagem, velocidade média, máxima, cronômetro de distância de viagem; Alarmes arrasto de âncora, aproximação e chegada, fora de curso, Waypoint de proximidade águas rasas e profundas; Receptor Sirfstar III de alta sensibilidade com 12 canais (habilitado ao WAAS); alimentação pilhas "AA"; Display 4.1 x 5,6 Cm TFT com 256 cores, 180x240 pixels; acessórios receptor GPSMAP 76 Csx, micro SD de 128 MB, base cartográfica: rodovias e mapas, cabo interface PC/USB, alça de transporte, Guia de referência rápida e CD-ROM software
105	SISTEMA GLOBAL DE POSICIONAMENTO -GPS VEICULAR; Memória de 128 MB, Micro SD, Tela de 4,3",

235 E 283 E 306	USB, Idioma, Português, Processador 500 Mhz, SO Windows, 1403 regiões mapeadas e 4121 cidade de referência. Pontos de interesse : 2.600,000. Com TV Digital. Visão 3D. Modelo de Referência Aquarius M Star 500, Multilaser Tracker ou superior.
106 E 236 E 284	Trena eletrônica, tipo digital, método de medição a laser, alcance 150, tipo visor cristal líquido, quantidade dígitos 6, características adicionais medições lineares, quadradas e volume/ teclas de
107 E 237 E 285 E 307	Câmera Digital de no mínimo 16 Mega Pixels, do tipo semiprofissional, Imagem Panorâmica - Filma em FULL HD(720i), Comunicação: USB Características mínimas: Monitor: 3 - LCD TFT - Clear Photo LCD . Zoom: Zoom Óptico 65x, Zoom Digital 4. flash,wi-fi, cartão de memória incluso (8 Gb no mínimo) Acompanha: 01 Bateria recarregável, Carregador para bateria; cabo USB, Cartão de memória; Cabo de alimentação; lente, protetor de lente, Manual de instruções. Similar ou superior ao modelo Canon SX60HS da Canon. Garantia Mínima 12 meses.
108 E 238 E 286	Fimadora High Definition, com as seguintes especificações mínimas: Conexões USB embutido, Saída de Audio/Video, Saída mini HDMI, Conexão mini USB, Alimentação, Cartões de Memória compatíveis Memory Stick PRO Duo(Mark 2) / Memory Stick PRO-HG Duo / Memory Stick XC-HG Duo / SD/SDHC/SDXC Memory Card(Class 4 or Higher), memória interna expansível, Resolução (megapixels / pixels):HD:1920x1080/60p(PS),60i(FX,FH), 1440x1080/60i(HQ,LP) / STD:720x480/60i / MP4: 1280x720 30p Monitor/Display LCD 2,7' Widescreen, Lentes Lente Carl Zeiss Vario-Tessar, Zoom Digital 320x, Zoom óptico 32x (estendido), Cor do Produto:Preta, com função Câmera Fotográfica. Resolução mínima: 8.9 Megapixels Full HD. Similar, equivalente ou de melhor qualidade ao modelo Sony HDR-PJ230. Garantia Mínima 12 meses.
109 E 239 E 308	Aparelho som - aparelho de som portátil, com cd e mp3, rádio portátil am/fm, cd, mp3, entrada para usb, rádio estéreo com sintonia digital, bivolt, acompanhado de cabo com garantia de 12 meses.
110 E 240 E 287	Frigobar capacidade 76 a 86 l, tensão alimentação 110/220 v, cor branca
111 E 241 E 288	refrigerador doméstico - refrigerador doméstico, capacidade 280 l, voltagem 110/220 v, características adicionais com congelador, altura 1.462 mm, largura 631 mm, profundidade 695 mm, cor branca
112 E 242	REFRIGERADOR ALIMENTOS - Refrigerador comercial digital inox 2 portas de vidro, em inox brilhoso com pet branco, revestimento externo em inox escovado, revestimento interno com pet branco ou inox, refrigeração em ar forçado (frost free), portas de vidro com sistema antitranspirante, isolamento 100% em poliuretano injetado, sistema de iluminação interna, controle de temperatura digital, capacidade mínima: 460 litros bruto, temperatura entre 0 e +7oc, tensão: bivolt ou220v, sapatas niveladoras em nylon ou rodízios, dimensões aproximadas: 660x610x1900mm, peso aproximado 88kg, garantia mínima 12 meses.
113 E 243 E 309	LIQUIDIFICADOR com 5 velocidades, potencia de 600W, com capacidade 2 litros, função pulsar.
114 E 244 E 289	FORNO MICROONDAS - Microondas com capacidade 31 litros com acabamento total em aço inox e porta espelhada. Painel touch on glass. Possui funcao grill. Apresenta teclas de descongelar, inicio/pausa e menu pratos rapidos. Funcao standby: apos determinado tempo sem uso o painel se apaga. Altura: 326mm. Largura: 520mm. Profundidade: 451mm. Potencia de saída de 1000w. Bivolt.
115 E 245 E 290	Balança eletrônica, com capacidade de até 15 kg, e divisão de no mínimo 5g, com display luminoso, gabinete injetado em ABS alto impacto, comando de tara para descontar o peso da embalagem, comando de retorno a zero, com chave de tensão 110-220volts.
116 E 246	Balança digital, com as seguintes funções: -Medição do percentual de Gordura, Água Corporal e Massa óssea. -IMC. -Dados individualizados para até 12 pessoas(memória) -Função Especial para Atletas e Crianças Design moderno e elegante, combinando vidro negro com aço escovado. -Capacidade para medição até 180KG -Divisão de 100g

291 E 310	-Plataforma Flat (apenas 1,8 cm de altura) de vidro negro ou transparente temperado -1 ano de Garantia.
117 E 247 E 292	Bebedouro Água, Tipo Pressão Conjugado, Acabamento Externo Pintura Em Epoxi, Altura 95 Cm, Largura 74 Cm, Profundidade 27 Cm, Características Adicionais 02saídas Água Gelada Adulto E 01 Saída Criança
118 E 248 E 293	Cafeteira para café expresso, com design moderno, compacta e silenciosa, do tipo domiciliar. Tamanho da jarra: de 1,2 litros a 2 litros. Jarra em inox ou em aço inoxidável.
119 E 249 E 294	Caixa térmica na cor verde escura, do tipo termo box revestida em plástico do tipo polietileno linear, com isolamento térmico com anel de vedação em pvc e fechos em aço inoxidável, para transporte de alimentos, capacidade 100L, com duas cubas gastronômicas em aço inoxidável do mesmo tamanho.
120 E 250 E 295	Caixa térmica na cor verde escura, do tipo termo box , revestida de plástico do tipo polietileno linear de média densidade, atóxico, aditivado, com anti UV, fechos em aço inoxidável, para transporte de alimentos, com capacidade 150 litros.
121 E 251	Máquina embaladora/seladora de filme plástico, em aço inox, para selagem frontal, com barra para o corte do filme plástico, para bobinas de no mínimo 40 cm. Voltagem: 110 V ou bivolt
122 E 252	EQUIPAMENTO MULTIUSO COZINHA - Balcão térmico-buffet térmico, com dimensões 2 x 1,2 x 0,85, com 10 cubas inox, com tampa-tampo em granito amarelo, aquecimento banho maria, 220 v, com porta objetos em cima, confeccionado em vidro
123 E 253 E 296 E 311	Relógio de Parede, tipo Quartz, Analógico, em plástico, alimentação pilha AA 1,5 V, Padrão 12 horas. Garantia 12 meses. Dimensões: AxLxP 27x26x4cm
124 E 254 E 297 E 312	Lavadora de alta pressão, tipo residencial, com pressão mínima de: 1450 libras -vazão: 360 l/h -tensão: 110v (bivolt)-1400w-(mínimo), 13a/7a- 50/60hz- motor: 3400 rpm - mangueira de alimentação: 1/2’-temperatura de alimentação: 40’’ -vazão de alimentação: 480 l/h (mínimo) -bomba: axial - pistões: 3 pistões de aço stop total-detergentes mangueiras ap: 5m proteção elétrica -cabo elétrico: 5 m -filtro de água e conexão. Jato de água ajustável, bico vário e bico turbo. Garantia Mínima 12 meses
125 E 255 E 298	Lavadora de Roupas Capacidade 15Kg Branco, 12 Programas de lavagem, tecla turbo agitação, filtro Pega-fiapos no agitador, tecla economia com reaproveitamento de água da lavagem para outros fins, multi-dispenser, interior removível que facilita a limpeza no dia-a-dia, tecla avança atas, 4 níveis de água, programa eárido, tecla duplo enxágue, gabinete de aço galvanizado, cesto em polipropileno. Eficiencia energetica A. Bivolt. R\$ 2155,00, uasg 925317 – pe 96/2015, item 3.
126 E 256	Mapoteca De Aço Em Chapa 24, Com 10 Gavetas Horizontais Com Sistema De Deslizamento Através De Trilhos Telescópicos De Aço Zincado, Puxadores E Porta-Etiquetas Cromados, Fechamento Através De Tambor Cilíndrico
127 E 257 E 299	HOME THEATER, com Blu Ray 3D, Canais de áudio 5.1, 6 caixas, Potência 850w RMS, DVD player, MP3, entradas USB, controle remoto, saída HDMI, memória para rádio 20, Bivolt. Garantia 12 meses do fabricante.
128 E 258	Televisor 32’’ LED , slim, 110~220V (bivolt), tela 100% plana, frequência mínima de operação 120Hz, conversor digital integrado (DTV), controle remoto sem fio, sistema de cor resolução de imagem Full HD, Sintonizador de TV Digital Integrado, Rádio FM, Entrada USB, 2 Entradas HDMI, Conexão HDMI, função timer on/off, ajustes de imagem com/som(balanço, graves e agudos), função closed caption, mínimo de dois alto falantes internos.
129 E 259 E	Televisor 42 com especificações mínimas: led; fullhd; conversor digital integrado; conexão usb; conexão hdmi; resolução 1920 x 1080; bivolt; controle remoto; colorido; sistema de tv: pal-m, pal-n, ntsc ; embalagem com dados de identificação do produto e marca do fabricante. garantia mínima de 01 ano do fabricante, prestada no estado da Bahia.

300	
130 E 260 E 301 E 313	Televisor, Tamanho Tela 60, Voltagem 110/220, Características Adicionais Ful Hd, Smart Tv, Dvt, Widescreen, 2 Entradas Rf, Tipo Tela Led
131 E 261 E 302	Microcomputador Pessoal Notebook, Processador Quad Core, Memoria Cache De Ínnima De 2mb, Ram Mínima De 4gb, Hd De 500 Gb, Hdmi, Web Cam, Leitor E Gravador De Cd/Dvd, Tela 14",Placa De Video Integrada, Tecnologia Wireless E Bluetooth, Com Windows 8.1 Ou Superior,Com Pacote Office 2013, Batria De 2500 Mah, Entrada Usb, Hdmi, Rj45, Cartão Sd, Fone De Ouvido, Com Kit De Cabo De Alimentação Bivolt Manua E Termo De Garantia,
132 E 262 E 303	Impressora Jato Tinta, Resolução Em Preto 600 X 600, Em Cores 4800x1200; Bandeja De Até 50 Folhas, Velocidade Em Preto: Até 22 Ppm, Compatível Com Windows E Linux, Com Cartuchos Preto E Colorido, Cd De Instalação E Cabos De Alimentação E Demais Acessórios. Bivolt. Garantia De 12 Meses

Documentos complementares:

1.1. Para os grupos 01 e 02, deverão ser apresentados os documentos complementares juntamente com a proposta:

- 1.1.1. Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação do produto com as especificações requeridas no Termo de Referência;
- 1.1.2. Declaração emitido pelo fabricante dos produtos, dirigido à esta Unidade, em papel timbrado, assinada por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como prestar manutenção em local de sua sede, e dar garantia de 05 (cinco) anos, conforme certificado, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante ou se a licitante for a própria fabricante, com exceção do sofás;
- 1.1.3. Declaração emitido pelo fabricante dos produtos, dirigido à unidade, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído se comprometendo com a responsabilidade e sustentabilidade ambiental, social e econômica, bem como com a adesão às normas que vierem a ser estabelecidas, de acordo com a legislação vigente e os critérios estabelecidos pela Instrução Normativa nº 01/10, de 19 de janeiro de 2010, da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão.

1.2. Específicos para o grupo 01 será exigido:

- 1.2.1. Laudo de desempenho do produto emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, e conforme norma NBR 8094 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, mínimo de 900 horas, com avaliação conforme ABNT NBR 5770 e NBR 5841, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0, o teste deve ser feito em amostra que contenha união de solda;
- 1.2.2. Laudo de desempenho do produto emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, e conforme norma NBR 8095 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, mínimo de 900 horas, o teste deve ser feito em amostra que contenha união de solda;
- 1.2.3. Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 – Armários para os itens 1, 2, 3, 4, 5, 9, 10, 11, 12, 41, 42, 44 e 45;

- 1.2.4. Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 – Móveis para escritório – Mesas para os itens 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 33, 39 e 43.
- 1.2.5. Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 15786:2010 – Móveis para Tele-atendimento, Call-Center e Telemarketing para o item 23.
- 1.2.6. Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13964:2003 – Divisória tipo Painel para o item 38.

1.3. Específicos para o grupo 02 (com exceção dos sofás) será exigido:

- 1.3.1. Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13962:2006 – Móveis para escritório – Cadeiras para os itens 47, 52 e 53;
- 1.3.2. Relatório de ensaio/laudo emitido por laboratório, OU, Certificado de conformidade emitido pela ABNT, com avaliação em conformidade com a ABNT NBR 13962:2006, e também teste de durabilidade da prancheta, em conformidade com a NBR 15.878:2011, para o item 60.
- 1.3.3. Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 16031:2012 – Móveis para escritório – Assentos múltiplo para os itens 61 e 62;
Certificado de Conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR15878/2011 -Móveis —Assentos para espectadores para o item 63

1.4. Caso a compatibilidade com as especificações demandadas, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, não possa ser aferida pelos meios previstos no subitem anterior, o Pregoeiro poderá exigir que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no local a ser indicado e dentro de 10 (dez) dias úteis contados da solicitação.

- 1.4.1. **Para o grupo 01**, poderá ser exigido apresentação de amostra para os seguintes itens: 04, 10, 19, 23, 30, 36, 38, 39 e 43.
- 1.4.2. **Para o grupo 02**, poderá ser exigido apresentação de amostra para os seguintes itens: 46, 47, 52, 53, 58, 60, 62 e 63.
- 1.4.3. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.
- 1.4.4. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise.
- 1.4.5. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.