

FAMÍLIAS	ITEM		DIMENSÕES APROXIMADAS	ESPECIFICAÇÃO TR	IMAGEM DE REFERÊNCIA
	1	Aparador prateleira simples	L1200 a 1800 x P400 a 500 x A750 a A800 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	Aparador prateleira simples (uma prateleira) robusto (pelo menos 25 mm de espessura do tampo) amadeirado em todas as laterais (vertical e horizontal), podendo apresentar partes metálicas ou vidro, ligação entre peças reforçadas e não aparentes, sapatas plásticas para não prejudicar o piso, tonalidades e cores da madeira e demais elementos podendo variar conforme fabricante.	<p data-bbox="1821 177 1962 201">Imagem 01:</p>  <p data-bbox="1821 347 1962 371">Imagem 02:</p> 
Aparador	2	Aparador prateleiras dupla	L1200 a 1800 x P400 a 500 x A750 a A800 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	Aparador prateleira duplo (duas prateleiras) robusto (pelo menos 25 mm de espessura do tampo e prateleira intermediária) amadeirado em todas as laterais (vertical e horizontal), podendo apresentar partes metálicas ou vidro, ligação entre peças reforçadas e não aparentes, sapatas plásticas para não prejudicar o piso, tonalidades e cores da madeira e demais elementos podendo variar conforme fabricante.	<p data-bbox="1821 588 1962 612">Imagem 01:</p>  <p data-bbox="1821 826 1962 850">Imagem 02:</p> 
Armário	3	Armário alto c/ 2 portas	L800 x P450 a 500 x A1600 a 1800 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	Armário alto laminado, porta de abrir (270°), prateleiras internas móveis (mínimo 5 vãos com alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 32 mm), todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak, tampo de espessura igual ou superior com 22 a 25mm, fechamento através de chave, puxador cava ou puxadores metálicos, base de aço. Todo o móvel e componentes revestidos com BP, mesma cor do tampo. Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 10 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. Base, laterais e portas em MDF ou MDP (18mm ou superior), dotado de 2 portas com sistema de travamento. Dobradiças de aço ou zamak com	<p data-bbox="1821 1115 1962 1139">Imagem 01:</p> 

				<p>mecanismo que permite abertura de 270º e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos e extra altos. Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS.</p>	
4	Armário médio c/ 2 portas	L800 x P450 a 500 x A1050 a 1200, medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Armário baixo laminado, porta de abrir (270º), prateleiras internas móveis (mínimo 4 vãos com alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 32 mm), todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak, tampo de espessura igual ou superior com 22 a 25mm, fechamento através de chave (2 cópias), fechadura em tambor cilíndrico, puxador cava ou puxadores metálicos, base de aço. Todo o móvel e componentes revestidos com BP, mesma cor do tampo. Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 10 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. Base, laterias e portas em MDF ou MDP (18mm ou superior), dotado de 2 portas com sistema de travamento. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270º e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos e extra-altos. Base com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto injetado ou base em aço SAE 1010/1020, retangular com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto.</p>	<p>Imagem 01:</p> 	

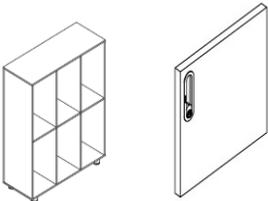
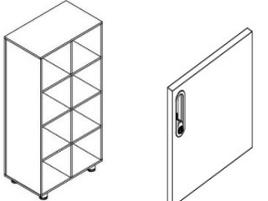
	5	Armário baixo c/ 2 portas	L800 x P450 a 500 x A720 a 750 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Armário baixo laminado, porta de abrir (270°), prateleiras internas móveis (mínimo 2 vãos com alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 32 mm), todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak, tampo de espessura igual ou superior com 22 a 25mm, fechamento através de chave (2 cópias), fechadura em tambor cilíndrico, puxador cava ou puxadores metálicos, base de aço. Todo o móvel e componentes revestidos com BP, mesma cor do tampo. Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 10 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. Base, laterias e portas em MDF ou MDP (18mm ou superior), dotado de 2 portas com sistema de travamento. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270º e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos e extra-altos. Base com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto injetado ou base em aço SAE1010/1020, retangular com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto. Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS.</p>	<p>Imagem 01:</p> 
--	---	---------------------------	--	--	---

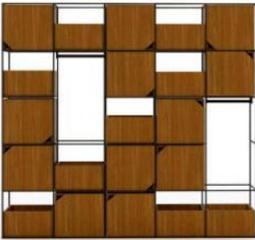
	6	Armário gaveteiro c/ rodízio	L400 a 450 x P450 a 500 x A600 a 650 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Gaveteiro volante (rodízio) com 3 ou 4 gavetas, Tampo: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	---	------------------------------	--	---	--

				<p>peças; Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.</p> <p>Gavetas: gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Tipo 2 - Gaveteiro volante(rodízio) mínimo 3,</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>máximo 4 gavetas, fechamento através de chave (2 cópias), tampo de espessura igual ou superior com 25mm. Frente em MDF ou MDP (18mm ou superior) (variação máxima de 10% nas medidas, para mais ou para menos). Capacidade de carga mínimo ou superior 30kg. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.</p>	
--	--	--	--	---	--

	7	Armário loker metálico abertura simples	L700 a 800 x P450 a 500 x A1850 a 1900 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Armário locker metálico guarda volumes duplo mínimo 8 portas com trancas - confeccionado em chapa de aço galvanizado 26 ou superior, módulo de 4 portas a 8 portas, acabamento em ambas as faces, com fechadura integrada na porta, resistente a corrosão, antiferruginoso e fosfatizante, pintura eletrostática, portas com batentes de borracha para fechamento silencioso, capacidade mínima 20kg distribuídos por compartimento, sapata niveladora.</p> <p>ESTRUTURA - confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono contendo: 02 (duas) laterais e uma divisória vertical central em aço espessura 0.60 mm, 01 (um) fundo e dois meio-tampos (superior e inferior) confeccionados em chapa de aço nº 24 (0,60mm), 01 acabamento frontal composto de dois fechamentos, um superior e um inferior, com espessura de 0,60 mm soldado a um acabamento da divisória central com espessura de 0,90 mm, 01 base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25 mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis, o armário deverá conter 08 (oito) compartimentos com porta, sendo que a porta deverá conter 02 (duas) dobradiças internas, 02 (dois) batentes de borracha, dobras enroladas evitando assim arestas cortantes e uma fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada, área de entrada de cada porta aproximadamente de 395x 275 mm e área interna aproximadamente de 410 x 346 x 425 mm. As portas deverão possuir furações para permitir a ventilação.</p> <p>Montagem através de rebites, ACABAMENTO - todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Todo material deverá ter perfeito acabamento, sem rebarbas. As cores das portas e da estrutura deverão ser escolhidas posteriormente.</p>	<p>Imagem 01:</p> 
--	---	---	--	---	---

				Niveladores fixados na base das laterais de sustentação, revestidos de nylon para o deslocamento do móvel sem causar danos a pisos e revestimentos.	
8	Armário loker madeira abertura simples - 6 portas	L1000 a 1200 x P450 a 500 x A1607 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Armário loker madeira confeccionado em MDF ou MDP 18mm (ou qualidade superior), módulo de 6 a 8 portas (compartimentos), fechadura integrada, corpo, tampo, portas, divisória vertical e prateleiras confeccionadas em MDP ou MDF de alta densidade com no mínimo 18mm de espessura, acabamento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), na parte interna dos armários deve conter ganchos para cabide produzidos em material zamac fixados nas laterais através de parafusos atarraxantes. Tampo, base e portas com encabeçamento nos topos com fita borda. Sistema de montagem por parafusos e buchas metálicos possibilitando montagem e desmontagem com maior número de vezes. Sapatas reguláveis. Sistema de travamento através de fechadura integrada na porta e cantoneira em formato de L fixada na lateral ou divisória vertical, puxador de embutir, produzido em Zamac acabamento escovado em seu contorno, com espelho interno produzido em polipropileno podendo ser de diversas cores, puxador com fechadura integrada em aço cromado com diâmetro de 19 mm, dotada de molas e pinos</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 	

				<p>em latão, possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro da haste no eixo vertical, fixado por meio de parafusos com rosca milimétrica M4.</p>	
9	<p>Armário locker e estante madeira/metálico</p>	<p>L2000 a 2500 x P400 a 450 x A2000 a 2050 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Estante de estrutura metálica (aço carbono) com pintura eletrostática escura anticorrosão e elementos em madeira MDF ou MDP de alta densidade com no mínimo 18mm de espessura, cor a ser definido posteriormente. Composto de estruturas individuais metálicas, lockers em cubo, caixas guarda volumes e cabideiros.</p>	<p>Imagem 01:</p> 	

Arquibancada	10	Arquibancada integrada	L1200 a 1500x P800 a 900 x A900 a 950 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Banco tipo "arquibancada" com no mínimo dois patamares para uso coletivo. Fabricado em MDF ou MDP de alta densidade com espessura mínima de 25mm revestidos em laminado de alta pressão de no mínimo 0,8mm de espessura na face superior, faces seladas e bordas arredondadas fixada em estrutura metálica, parcialmente desmontável, confeccionadas em tubos de aço carbono de seção circular de no mínimo 1" (25,4mm) de diâmetro com espessura de 1,5mm, curvado ou unidos por solda unidos por solda MIG, divididas em inferior e superior, conectadas através de encaixe e parafusos, parte metálica com pintura eletrostática escura. Contato do produto com o piso confeccionado em material plástico injetado. Partes metálicas com tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
	11	Arquibancada modular	L 1500 a 2000 x P 1500 a 1600 x A 1200 a 1300 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Arquibancada modular formada por 3 blocos totalizando 3 andares (3 degraus - andar 1, andar 2 e andar 3), produzida em estrutura de madeira de reflorestamento Eucalipto (Eucalyptus Grandis /Saligna) e chapas OSB (Oriented Standard Board) pré-revestidos em espuma de poliuretano tipo SOFT D23 gr/cm³ (resiliência mínima de 45%) envelopada na face de contato com o usuário com manta Termobonding em poliéster de ligação bicomponente, que confere maior maciez. Parte inferior da arquibancada projetada com estudo de ergonomia permitindo um recuo na estrutura criando um espaço confortável para os calcanhares. Pés: Com sapatas deslizantes. Acabamentos em couro sintético ecológico, cores a serem definidas posteriormente. Preferível com tomadas elétricas embutidas instaladas no corpo da arquibancada.</p>	<p>Imagem 01:</p> 

<p>Balcão de atendimento</p>	<p>12</p>	<p>Balcão de atendimento Módulo linear</p>	<p>L1200 a 1800 x P700 a 900 x (A1)730 a 750 (A2) 1000 a 1100 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Tipo 1 - Tampo superior para Atendimento com 25 mm de espessura e 300 mm de profundidade, confeccionado em MDP, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, 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 em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Tampo de trabalho com 25mm de espessura e 750 mm de profundidade, confeccionado em MDP, 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 por filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, 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 em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal formados por tubos e chapas metálicas, com armação em tubos de aço 15 x 15 x 1,2 mm, curvados e soldados em chapas de aço perfuradas com espessura mínima de 0,90 mm, acompanhando toda a curvatura dos Tamos. Todo o conjunto é 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 200º C.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
-------------------------------------	------------------	--	---	--	--

			<p>Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é 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 220º C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Tipo 2 - Tampo superior e inferior em MDP ou MDF de alta densidade com revestimento melamínico nas duas faces, de 25 mm de espessura, com fita de com raio de 2,5 mm nas arestas da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, a união entre os tampos por meio de distanciadores injetados em náilon com fibra medindo 100 x 60 x 10mm, cada distanciador, com alojamentos chanfrados para a acomodação dos parafusos, fixados ao tampo por parafusos m6 x 16, tampo inferior com recorte para caixa de tomadas. Pannel frontal em MDP ou MDF de alta resistência com revestimento melamínico nas duas faces de 18 mm de espessura, acabamento em fita de pvc com raio de 1 mm nas arestas da borda, recebe furações para pé painel, painel lateral e tampos e união entre painéis frontais por meio de minifix haste dupla. Pannel lateral em MDP com revestimento melamínicos duas faces, de 25 mm de espessura, acabamento em fita de pvc com raio de 2,5 mm nas arestas da borda, recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um</p>	
--	--	--	---	--

				<p>acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13. Mão francesa de união entre tampo superior e painel frontal, em chapa de aço SAE 1020 de 1,50 mm de espessura, dobrada e estampada para proporcionar o engate, em uma das extremidades possui dois furos superiores oblongos de 6,5 x 14 mm para fixação. A mão francesa é aparafusada por meio de parafusos m6.</p> <p>Todos os painéis de MDP e MDF com alta resistência mecânica, fita de borda em pvc com alta resistência a impacto, risco, abrasão, mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível); sistema de fixação por parafusos métricos e insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo e sem utilização de parafusos direto nos painéis de MDP ou MDF de alta densidade.</p>	
--	--	--	--	---	--

13

Balcão de atendimento
Módulo curvo

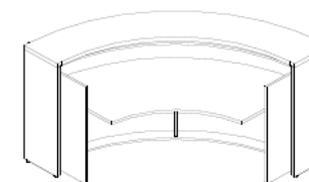
L 2220 a 3000 x
P(1)700 a 800, P(2)
1100 a 1200 x A(1)
720 a 730, A(2) 1000 a
1100 medidas em
milímetros. (variação
máxima de 5% nas
medidas, para mais ou
para menos)

Tipo 1 -Tampo superior tipo amadeirado para atendimento em formato curvo, inteiriço, com 25 mm de espessura e 300 mm de profundidade, confeccionado em MDP, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, 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 em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Tampo de trabalho tipo amadeirado em formato curvo, inteiriço, com 25 mm de espessura e 750 mm de profundidade, confeccionado em MDP, 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 por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, 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 em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais curvos seccionados em 2 partes, formados por tubos e chapas metálicas, com armação em tubos de aço 15 x 15 x 1,2 mm, curvados e soldados em chapas de aço perfuradas com espessura mínima de 0,90 mm, acompanhando toda a curvatura dos Tamos. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento

Imagem 01:



Imagem 02:



				<p>por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é 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 220º C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubos de aço 20 x 30 x 1,2 mm, sem base inferior, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 30 x 1,2 mm, e por duas chapas lisas com espessura mínima de 0,6 mm, fixadas aos tubos, sendo uma fixa; e a outra removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é 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 220º C. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Tipo 2 - Balcão de recepção curvo. Dimensões: 2263 x 1600/800 x 730/1100 mm. Sobre-tampo e painéis laterais: fabricados em fibra de madeira aglomerada de média</p>	
--	--	--	--	--	--

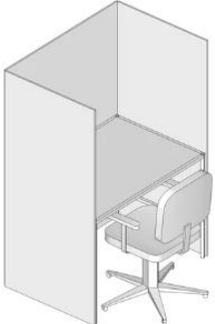
			<p>densidade (MDP), (Médium Density Particleboard), com 36 mm maciço de espessura, formando uma peça única. Acabamento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão 0,3 mm (BP) anti-reflexo e resistente à abrasão e impacto. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Encabeçamento nas partes frontais, posterior e nos topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com 2,5mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt, na mesma cor do laminado escolhido e raio ergonômico de contato com o usuário de 2.5 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Dotado de um passa cabos em polipropileno injetado com diâmetro central de Ø70mm, composto para tampa externa superior em formato oblongo com quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto. Corpo Composto por painéis laterais, frontais e travessas fabricado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 18mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,0mm de espessura. Painel frontal: Fabricado em fibra de madeira aglomerada de alta densidade (MDF) com 3mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de alta pressão (Fórmica). Montagem: A fixação das peças é feita através de parafusos com buchas metálicas e dispositivo “Minifix” produzidos em zamak. Prolongadores para as sobreposições confeccionados em tubo de aço no formato elíptico 45x20x1,2mm de espessura, fixação ao corpo feita através de parafuso com rosca ¼. Pintura epóxi.</p>	
--	--	--	---	--

	14	Banco metálico c/ madeira (2 a 3 lugares)	L 1200 a 1800 x P300 a 400 x A450 a 460 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Banco de mesa formato retangular com tampo confeccionado em MDF ou MDP de alta densidade de no mínimo 25mm com fita de borda e acabamento laminado em ambas as faces com laminado melamínico de alta pressão, anti-reflexo e resistente à abrasão e impacto; estrutura metálica (aço carbono) com pintura eletrostática escura anticorrosão formando pórticos laterais e travessa horizontal, formando uma peça única, com pés com ponteiros de proteção plástica para não danificar o piso. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. (variação máxima de 10% nas medidas, para mais ou para menos).</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
Banco	15	Banco puff circular/orgânico	D500 a 1000 x A450 a 750 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Puff hexagonal ou circular para ambiente corporativo fabricado em madeira de reflorestamento e MDF de no mínimo 15mm de espessura, unidas verticalmente por ripas. Compensado multilaminado e/ou MDF, assento em estrutura fixa com espuma D-28 ou D-45, revestido em tecido sintético, poliéster ou corológico, gramatura não inferior a 250g/m² e reforço inferior por manta têxtil ou por dublagem de espuma, ou em laminado sintético em PVC com proteção superficial em poliuretano e reforço inferior em malha têxtil. Acabamento inferior da base feito em manta de tecido em cor preta com gramatura não inferior de 60g/m². Nas laterais do puff deve haver aplicação de espuma de poliuretano de no mínimo 10mm de espessura com densidade de 18kg/m³ ou similar superior em qualidade. Sapatas plásticas fixadas na parte inferior.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p>

					
	16	Banco puff quadrado/retangular	L 500 a 800 x P 500 a 800 x A450 a 750 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	Puff retangular ou quadrado para ambiente corporativo fabricado em madeira de reflorestamento e MDF de no mínimo 15mm de espessura, unidas verticalmente por ripas. Compensado multilaminado e/ou MDF, assento em estrutura fixa com espuma D-28 ou D-45, revestido em tecido sintético, poliéster ou coró ecológico, gramatura não inferior a 250g/m ² e reforço inferior por manta têxtil ou por dublagem de espuma, ou em laminado sintético em PVC com proteção superficial em poliuretano e reforço inferior em malha têxtil. Acabamento inferior da base feito em manta de tecido em cor preta com gramatura não inferior de 60g/m ² . Nas laterais do puff deve haver aplicação de espuma de poliuretano de no mínimo 10mm de espessura com densidade de 18kg/m ³ ou similar superior em qualidade. Sapatas plásticas fixadas na parte inferior ou nos pés (se metálicos).	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
Banqueta	17	Banqueta Plástica/acrílico/polietileno	L 440 x P 460 x A450 a 750 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	Banqueta alta sem braço assento com 4 pernas e encosto moldado anatomicamente plástico/acrílico/propileno estruturado e estrutura metálica com acabamento cromado ou aço carbono tubular. Acabamento das bordas isentos de saliências para não acumular sujeira. Deve ter apoio de descanso para os pés e a estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão. Cor a ser definida posteriormente. Dimensões mínimas do assento L440 x P460 x A350.	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>

					 <p>Imagem 03:</p> 
--	--	--	--	--	---

	18	Banqueta madeira	altura do assento de aproximadamente 750mm - L490 x P500 x A1050 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Banqueta alta uso individual assento confeccionado em compensado multilaminado de madeira de espessura de no mínimo 12mm de espessura, faces com mesmo acabamento, face superior em laminado melamínico de alta pressão com no mínimo 0,8mm de espessura, face inferior com acabamento envernizado ou acabamento similar, encosto confeccionado de madeira de espessura mínima 18mm, com face frontal revestida em laminado melamínico de alta pressão com 0,8mm de espessura e contracapa confeccionada em MDF de espessura de no mínimo 6mm revestido com laminado melamínico de alta pressão na face posterior, as bordas de ambas as peças possuem acabamento envernizado o similar, assento e encosto recebem porcas-garra para fixação à estrutura por meio de parafusos rosca métrica. Estrutura metálica confeccionada em tubos de aço carbono de seção circular mínimas de 5/8" (15,88mm) de diâmetro com espessura mínima de 1,5mm, curvados e unidos por solda MIG. O contato do produto com o piso é feito através de quatro sapatas do tipo meia-cana, compatíveis com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	------------------	--	---	---

<p>Cabine</p>	<p>19</p>	<p>Cabine aberta individual</p>	<p>L800 x P700 a 800 x A1000 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Cabine deve possuir 01 tampo horizontal confeccionado em MDP ou MDF de alta densidade, 01 painel frontal e 02 laterais. Tampo em MDP ou MDF de alta densidade, com no mínimo 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura mínima de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com no mínimo 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de no mínimo 2,5 mm. A fixação tampo de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipominifix. Laterais com no mínimo 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de no mínimo 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo superior e frontal é encabeçado em fita de poliestireno com no mínimo 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de no mínimo 2,5 mm, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura de no mínimo 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200º. A lateral em um canto superior com raio aproximadamente de 300 mm dando design de formato suave, com furação para parafusos ocultos tipo minifix. E base de fixação de sapatas reguladora em aço com rosca de aproximadamente 1/4 cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Fundo em MDP ou MDF de alta densidade, com no mínimo 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de no mínimo 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo superior é encabeçado em fita de poliestireno com no mínimo 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, sendo os bordos laterais e o bordo posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura mínima de 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200º, dotado de furos com diâmetro de 15 e 8 mm</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
----------------------	------------------	---------------------------------	--	---	--

				<p>com acabamento em poliestireno com tampa saciável e adesivo autocolante. Parte inferior com furo de alinhamento para adaptar o suporte em chapa de aço para fixação, chapas "U" fixa por 2 parafusos Chip Bord auto cortante, chapa "U" com rosca para adaptar sapatas niveladoras rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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) e com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipoRJ-45. Conectores em tubo de aço 25 x 25 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feito 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. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosforização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosforização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>	
--	--	--	--	---	--

	20	Cabine acústica individual - 1 pessoa	L1000 a 15000 x P1000 a 1500 x A2200 a 2300 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Duas faces de vidro aproximadamente - dimensões aproximadas de L1500 x P1000x A2300 - cabine de privacidade para 1 pessoa vidro + vidro. Com elementos acústicos, configurada na face frontal e posterior, em vidro incolor e temperado. Laterais preenchidas em lã de rocha, para conforto acústico, placas laterais externas e internas em mdp de no mínimo 18mm, e teto interno em mdp de no mínimo 9mm. Laterais e teto internamente revestidos em manta bidin de no mínimo 4mm, e tecido do nosso padrão de acabamentos. Estrutura composta de perfil de alumínio extrudado, e quadros metálicos com acabamento em pintura eletrostática. Piso em mdp revestido em carpete auto tráfego, luminária de led com luz amarela fixa ao teto, sistema de ventilação eletrônica para troca de ar e dois pontos de conectorização de elétrica e usb. Tipo 2 - uma face de vidro - dimensões aproximadas de L1500 x P1000 x A2300 - cabine para 1 pessoa, vidro + painel. Com elementos acústicos, configurada na face frontal em vidro de no mínimo 10mm, incolor e temperado. laterais e fundo preenchidos em lã de rocha, para conforto acústico, placas laterais externas e internas em mdp de n mínimo 18mm, e teto interno em mdp 9mm. laterais e teto internamente revestidos em manta bidin de no mínimo 4 mm, e tecido do nosso padrão de acabamentos. estrutura composta de perfil de alumínio extrudado, e quadros metálicos com acabamento em pintura eletrostática. Piso em mdp revestido em carpete auto tráfego, luminária de led luz amarela fixa ao teto, sistema de ventilação eletrônica para troca de ar e dois pontos de conectorização de elétrica e usb. Tipo 3 - dimensões aproximadas de L1000 x P1100 x A2200 com elementos acústicos, corpo (laterais, fundo e base), confeccionados em bp de no mínimo 25 mm, portas em bp no mínimo 18 mm e vidro incolor temperado com espessura mínima de 6 mm, painéis acústicos com manta bidin, revestido em tecido padrão crepe, fixado nas laterais e fundo, a cabine possui em seu fechamento luminária em led com iluminação amarela e sistema de ventilação eletrônica para troca de ar. Piso revestido em carpete auto</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p>  <p>Imagem 04:</p>
--	----	---------------------------------------	---	---	---

tráfego, estrutura da base com requadro em tubo metálico para reforço estrutural e rodízios. mesa fixa de apoio baixa com caixa de tomadas, inclui o fornecimento do assento estofado revestido em tecido padrão crepe na cor a ser definida pelo cliente e de acordo com a tabela do fornecedor. **Tipo 4** - dimensões aproximadas de L1000 x P1500 x A2200, com elementos acústicos, corpo (laterais, fundo e base), confeccionados em bp de no mínimo 25 mm, portas em bp no mínimo 18 mm e vidro incolor temperado com espessura de no mínimo 6 mm, painéis acústicos com manta bidin, revestido em tecido padrão crepe, fixado nas laterais e fundo, a cabine possui em seu fechamento luminária em led com iluminação amarela e sistema de ventilação eletrônica para troca de ar. piso revestido em carpete auto tráfego, estrutura da base com requadro em tubo metálico para reforço estrutural e rodízios. Mesa fixa de apoio baixa com caixa de tomadas, inclui o fornecimento do assento estofado revestido em tecido padrão crepe na cor a ser definida pelo cliente e de acordo com a tabela do fornecedor. Modelo de referência: **O modelo fornecido deve vir mobiliado internamente conforme sua capacidade e função, viabilizando o uso, podendo ser mobiliário fixo, ou móvel. Nesse último caso, a especificação mínima será: (1) área/estação de trabalho individual, composta de mesa de trabalho seguindo as normas e padrões ergonômicos; e, (2) cadeira rodízio, especificações mínimas aceitas conforme item 30 desta tabela, seguindo as normas e padrões ergonômicos, ou banco de dimensões ergonômicas.**



21

Cabine acústica dupla - para no mínimo 2 e até 5 pessoas.

L1500 a 2500 x P1000 a 2500 x A2200 a 2300 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)

Tipo 1 - cabine com duas faces de vidro - para até 4 pessoas, vidro + vidro, com elementos acústicos, configurada na face frontal e posterior, em vidro incolor e temperado. laterais preenchidas em lã de rocha, para conforto acústico, placas laterais externas e internas em mdp com no mínimo 18mm, e teto interno em mdp com no mínimo 9mm. Laterais e teto internamente revestidos em manta bidin de no mínimo 4mm, e tecido do nosso padrão de acabamentos. Estrutura composta de perfil de alumínio extrudado, e quadros metálicos com acabamento em pintura eletrostática. piso em mdp revestido em carpete auto tráfego, luminária de led com luz amarela fixa ao teto, sistema de ventilação eletrônica para troca de ar e dois pontos de conectorização de elétrica e usb. **Tipo 2** - cabine com uma face de vidro - para até 4 pessoas, vidro + painel, com elementos acústicos, configurada na face frontal em vidro de no mínimo 10mm, incolor e temperado. laterais e fundo preenchidos em lã de rocha, para conforto acústico, placas laterais externas e internas em mdp de no mínimo 18mm, e teto interno em mdp de no mínimo 9mm e laterais e teto internamente revestidos em manta bidin de pelo menos 4 mm, e tecido do nosso padrão de acabamentos. estrutura composta de perfil de alumínio extrudado, e quadros metálicos com acabamento em pintura eletrostática. piso em mdp revestido em carpete auto tráfego, luminária de led luz amarela fixa ao teto, sistema de ventilação eletrônica para troca de ar e dois pontos de conectorização de elétrica e usb. **Tipo 3** - cabine com duas faces de vidro - para 5 pessoas, vidro + vidro, com elementos acústicos, configurada na face frontal e posterior, em vidro incolor e temperado e laterais preenchidas em lã de rocha, para conforto acústico, placas laterais externas e internas em mdp no mínimo 18mm, e teto interno em mdp de no mínimo 9mm. Laterais e teto internamente revestidos em manta bidin de no mínimo 4mm, e tecido do nosso padrão de acabamentos. Estrutura composta de perfil de alumínio extrudado, e quadros metálicos com acabamento em pintura eletrostática. piso

Imagem 01:

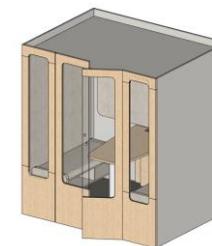


Imagem 02:

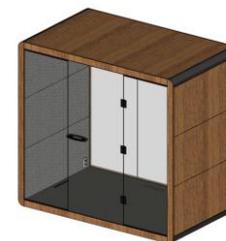


Imagem 03:

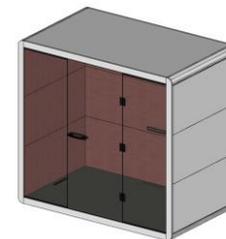


Imagem 04:



em mdp revestido em carpete auto tráfego, luminária de led com luz amarela fixa ao teto, sistema de ventilação eletrônica para troca de ar e dois pontos de conectorização de elétrica e usb. **Tipo 4** - cabine com pelo menos uma face de vidro - para 5 pessoas, vidro + painel, com elementos acústicos, configurada na face frontal em vidro de pelo menos 10mm, incolor e temperado. laterais e fundo preenchidos em lã de rocha, para conforto acústico, placas laterais externas e internas em mdp de pelo menos 18mm, e teto interno em mdp de pelo menos 9mm, e laterais e teto internamente revestidos em manta bidin de pelo menos 4 mm, e tecido do nosso padrão de acabamentos. Estrutura composta de perfil de alumínio extrudado, e quadros metálicos com acabamento em pintura eletrostática. Piso em mdp revestido em carpete auto tráfego, luminária de led luz amarela fixa ao teto, sistema de ventilação eletrônica para troca de ar e dois pontos de conectorização de elétrica e usb. **Tipo 5** – cabine com elementos acústicos, corpo (laterais, fundo e base), confeccionados em bp de no mínimo 25 mm, portas em bp de no mínimo 18 mm e vidro incolor temperado com espessura de no mínimo 6 mm, painéis acústicos com manta bidin, revestido em tecido padrão crepe, fixado nas laterais e fundo, a cabine possui em seu fechamento luminária em led com iluminação amarela e sistema de ventilação eletrônica para troca de ar. piso revestido em carpete auto trafego, estrutura da base com requadro em tubo metálico para reforço estrutural e rodízios. mesa fixa de apoio baixa com caixa de tomadas, inclui o fornecimento do assento estofado revestido em tecido padrão crepe na cor a ser definida pelo cliente e de acordo com a tabela do fornecedor. **O modelo fornecido deve vir mobiliado internamente conforme sua capacidade e função, viabilizando o uso, podendo ser mobiliário fixo, já contemplado pelo modelo, ou móvel. Nesse último caso, a especificação mínima será: (1) área/estação de trabalho para a capacidade máxima da cabine, composta de mesa de trabalho seguindo as normas e padrões ergonômicos;**

				<p>e, (2) cadeira rodízio, especificações mínimas aceitas conforme item 30 desta tabela, seguindo as normas e padrões ergonômicos, ou banco de dimensões ergonômicas.</p>	
--	--	--	--	--	--

<p>Cadeira</p>	<p>22</p>	<p>Cadeira de auditório c/ assento retrátil e c/ prancheta (escamoteável) modelo padrão ou modelo obeso</p>	<p>Modelo Padrão: L da superfície do assento: mínimo 480 x P da superfície do assento mínimo 460 x A vertical do encosto mínimo 680. L do encosto na região do apoio lombar mínimo de 450 x Medida entre eixos: entre 550 e 610 x A da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado entre 900 e 1000. P total fechado: entre 300 e 400 mm. Medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Tipo 1 - Poltrona com assento retrátil para auditórios com apoio de braços duplos, integrados na lateral da estrutura e espuma injetada, montagem em sequência, fabricada de acordo com a NBR 15878 da ABNT. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecido com no mínimo 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em número de dois por assento. Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com no mínimo 13 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Espuma injetada, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. Revestimento em tecido de poliéster sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado. Lateral com a parte central em compensado de pelo menos 10 mm, forra do conforme padrão do assento e encosto, ao centro, travamento em chapa de aço chata. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero preta, abas de perfil de 1,5 cm, texturizado, com sistema rápido de montagem e desmontagem, permitindo troca de tecido em caso de necessidade sem quebra ou troca dela. Parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp, e</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
-----------------------	------------------	---	--	---	--

				<p>porcas de garra Dupla forjadas a frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados, evitando que se soltem. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Prancheta escamoteável em MDF mínimo de 18 mm, acabamento lateral em perfil de PVC, podendo ser instalado em ambos os lados segundo a necessidade, quando não em uso, aloja-se internamente dentro do braço na lateral da poltrona. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster - epóxi, isenta de metais pesados, na cor preta semibrilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200°C. Tipo 2 (obeso)</p> <p>- Poltrona com assento retrátil para auditórios para obesos, com apoio de braços duplos, integrados na lateral da estrutura de formato trapezoidal, e espuma injetada, montagem em sequência, fabricada de acordo com a NBR-9050 da ABNT. Assento rebatível em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecido com no mínimo 18 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em número de dois por assento. Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com no mínimo 18 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Espuma expandida, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. Revestimento em tecido de poliéster sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do</p>	
--	--	--	--	--	--

			<p>assento e encosto, ao centro, travamento em chapa de aço chata. Parte inferior com chapa própria para a fixação ao piso, em Aço SAE1020. Estrutura de sustentação da cadeira em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo FF 16x30mm com espessura da parede de 1,90mm.</p> <p>Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto. Encosto com contracapa em tecido de poliéster, parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp, e porcas de garra Dupla forjadas a frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados, evitando que se soltem. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Prancheta escamoteável em MDF mínimo de 18 mm, acabamento lateral em perfil de PVC, podendo ser instalado em ambos os lados segundo a necessidade, quando não em uso, aloja-se internamente dentro do braço na lateral da poltrona. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrido poliéster - epóxi, isenta de metais pesados, na cor preta semibrilho, com camada de 60 microns, curadas em estufa, à temperatura de 200°C. Tipo 3 - Estrutura em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 40 x 1,90 mm, em aço ABNT</p>	
--	--	--	---	--

				<p>1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em, no mínimo, 2 pontos para fixação ao piso. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento das extremidades se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, ao passo que os painéis de fechamento das centrais perfazem o fechamento de baixo do apoio braço até o mecanismo de rebatimento de assento e encosto, ficando aberta a parte inferior das estruturas centrais, para melhor ventilação intra fileiras. O produto deve ofertar possibilidade de fechamento total dos painéis centrais, tal qual os painéis laterais, se a arquitetura do projeto assim preconizar. 2 - Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, que ofereçam risco ocasional a situações de aprisionamento de cabelo e membros. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa</p>	
--	--	--	--	---	--

			<p>temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário. 3</p> <p>Revestimento - Assentos e encostos revestidos por laminado sintético de PVC espalmado sobre forro, acabamento dado por costuras laterais. Braço e prancheta:</p> <p>Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral.</p> <p>Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta ou injetado em ABS ou mesmo em chapa de aço cortada a laser desde que não ofereça arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotetar o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando</p>	
--	--	--	--	--

				<p>com o posicionamento do apoia braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral. Observação: aceitável outro modelo de mesma ou superior qualidade e durabilidade com as mesmas funções técnicas descritas.</p>	
--	--	--	--	---	--

23

Cadeira de auditório c/ assento retrátil e sem prancheta (escamoteável) modelo padrão ou obeso

Modelo Padrão: L da superfície do assento: mínimo 480 x P da superfície do assento mínimo 460 x A vertical do encosto mínimo 680. L do encosto na região do apoio lombar mínimo de 450 x Medida entre eixos: entre 550 e 610 x A da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado entre 900 e 1000. P total fechado: entre 300 e 400 mm. Medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)

Tipo 1 - Poltrona com assento retrátil para auditórios com apoio de braços duplos, integrados na lateral da estrutura e espuma injetada, montagem em sequência, fabricada de acordo com a NBR 15878 da ABNT. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecido com no mínimo 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em número de dois por assento. Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecido com no mínimo 13 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Espuma injetada, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. Revestimento em tecido de poliéster sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado. Lateral com a parte central em compensado de pelo menos 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto, ao centro, travamento em chapa de aço chata. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero preta, abas de perfil de 1,5 cm, texturizado, com sistema rápido de montagem e desmontagem, permitindo troca de tecido em caso de necessidade sem quebra ou troca da mesma. Parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp, e

Imagem 01:



Imagem 02:



			<p>porcas de garra Dupla forjadas a frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados, evitando que se soltem. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster - epóxi, isenta de metais pesados, na cor preta semibrilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200°C. Tipo 2 (obeso)</p> <p>- Poltrona com assento retrátil para auditórios para obesos, com apoio de braços duplos, integrados na lateral da estrutura de formato trapezoidal, e espuma injetada, montagem em sequência, fabricada de acordo com a NBR 9050 da ABNT. Assento rebatível em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecido com no mínimo 18 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em número de dois por assento. Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com no mínimo 18 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Espuma expandida, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. Revestimento em tecido de poliéster sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto, ao centro, travamento em chapa de aço chata. Parte inferior com chapa própria para a fixação ao piso, em Aço SAE1020. Estrutura de sustentação da cadeira em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo FF</p>	
--	--	--	--	--

16x30mm com espessura da parede de 1,90mm. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto. Encosto com contracapa em tecido de poliéster, parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp, e porcas de garra Dupla forjadas a frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados, evitando que se soltem. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. Apoia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrido poliéster - epóxi, isenta de metais pesados, na cor preta semibrilho, com camada de 60 microns, curadas em estufa, à temperatura de 200°C. **Tipo 3** - Estrutura em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 40 x 1,90 mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em, no mínimo, 2 pontos para fixação ao piso. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa

				<p>em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento das extremidades se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, ao passo que os painéis de fechamento das centrais perfazem o fechamento de baixo do apoio braço até o mecanismo de rebatimento de assento e encosto, ficando aberta a parte inferior das estruturas centrais, para melhor ventilação intra fileiras. O produto deve ofertar possibilidade de fechamento total dos painéis centrais, tal qual os painéis laterais, se a arquitetura do projeto assim preconizar. 2 - Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, que ofereçam risco ocasional a situações de aprisionamento de cabelo e membros. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário. 3 Revestimento - Assentos e encostos revestidos por laminado sintético de PVC espalmado sobre forro, acabamento dado por costuras laterais. 4 Braço: Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço. Observação: aceitável outro modelo de mesma ou superior qualidade e durabilidade com as mesmas funções técnicas descritas.</p>	
--	--	--	--	---	--

	24	Cadeira empilhável sem braço	L460 a 500 x P460 a 530 x A750 a 780 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira fixa sem braços, empilhável, com assento e encosto moldados anatomicamente em polipropileno estruturado, acabamento nas bordas isento de saliências para não acumular sujeira, podendo ou não receber furações em formato simétrico para ventilação e melhor conforto térmico, fixação a estrutura por encaixe moldado no encosto com auxílio de plugs de fixação em cada lado da estrutura base fixa com 4 pés em tubos de aço carbono. Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização, curadas em estufa a 220°.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	------------------------------	--	---	--

	25	Cadeira fixa c/ braço	L580 x P580 x A1020 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Cadeira fixa interlocutor, pés na forma de "S" com braços integrados a estrutura, fabricada de acordo com a NBR 13962 da ABNT. Assento com estrutura confeccionada em copolímero de engenharia de alta resistência, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 50/55 Kg/m³, isento de CFC, revestido em tecido sintético de poliéster. Encosto com estrutura interna confeccionada em poliamida com reforço em fibra de vidro, revestida em tela de 85% de poliéster e 15% de poliamida, 200g/m² de gramatura, apoio lombar em polipropileno copolímero, flexível com regulagem de altura. Estrutura confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, parede de 2,25 mm, travessa de apoio em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, parede de 2,25 mm. Apoio de braços integrados a estrutura de aço SAE 1020 tratada quimicamente com acabamento em polipropileno copolímero injetado, medindo 50x242mm. Revestimento em tecido sintético de poliéster. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco. Pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, na cor prata, com camada de 60 microns.</p> <p>Tipo 2 - Cadeira fixa espaldar alto, base em "S" com braços fixos. Encosto com chassi interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente, porca garras embutidas com alta resistência mecânica para fixação do suporte para encosto, espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com Densidade entre 45 e 55 Kg/m³, de acordo com a norma NBR-8537/15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Largura mínima de 460 mm e altura mínima de 500 mm; capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc, de fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e a produtos</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	-----------------------	---	---	--

			<p>químicos, fixada com parafusos atarrachantes diretamente no chassi; suporte do encosto fixo, em chapa de aço estampada com 6,35 mm de espessura, com alta resistência mecânica, fixado sob o assento, acabamento em pintura eletrostática, tinta epóxi pó na cor preto liso. Assento com chassi interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente, espessura média de 15 mm, superfície em formato côncavo “C” medindo 120 x 190 mm x 25 mm de espessura, servindo como apoio entre o chassi e a espuma do assento, recebe porcas garras embutidas, espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, moldada anatomicamente, densidade de 50 Kg/m³, espessura média de 50 mm. Capa de proteção sob o assento, injetada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc, fácil limpeza, fixada com parafusos em cavidades apropriadas diretamente no chassi. Estrutura em “S” com balanço, confeccionado em aço tubular redondo com 25,4 mm x 2,25 mm de espessura, curvado a frio em peça única, soldados a placa do assento em aço estampado de 2,65 mm de espessura, com suporte para fixação do assento e a lamina do encosto com espessura de 4,75 mm, vedado fixação do encosto diretamente no assento, totalmente soldada por sistema mig, acabamento com pintura eletrostática a pó epóxi cor preta. Braço com estrutura fixa fabricado por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos. Dimensões externas aproximadas de 260 x 70 mm. Tipo 3 - cadeira estofada fixa com braços, fixa de diálogo com encosto alto e braços conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: Estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível</p>	
--	--	--	--	--

				<p>e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 450 mm, extensão vertical mínima do encosto de 500 mm. Acabamento do estofamento do encosto em costuras para perfeita modelagem com revestimento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro. Encosto de geometria sextavada. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura mínima do assento de 480 mm e profundidade de superfície mínima de 490 mm. Acabamento do estofamento do encosto em costuras para perfeita modelagem com revestimento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro. Estrutura fixa em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,00 mm e espessura de parede mínima de 2,65 mm com braços realizados pelo prolongamento do tubo das pernas da estrutura. Apoios superiores em poliuretano macio de pele integral ou material similar/superior com dimensões mínimas de 80 x 230 mm (largura por comprimento). Mínimo de quatro sapatas plásticas para contato com a superfície do piso e materiais metálicos da estrutura com pintura eletrostática a pó. Suporte do encosto em chapa de aço de no mínimo 6,35 mm de espessura em pintura eletrostática a pó com fixação na estrutura da cadeira (e não no chassi anatômico de assento). Capa de acabamento para o suporte do encosto injetada em polipropileno.</p>	
--	--	--	--	--	--

	26	Cadeira fixa s/ braço	L580 x P580 x A1020 medidas em milímetros. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Cadeira fixa interlocutor, pés na forma de "S" sem braços integrados a estrutura, fabricada de acordo com a NBR-13962 da ABNT. Assento com estrutura confeccionada em copolímero de engenharia de alta resistência, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 50/55 Kg/m³, isento de CFC, revestido em tecido sintético de poliéster. Encosto com estrutura interna confeccionada em poliamida com reforço em fibra de vidro, revestida em tela de 85% de poliéster e 15% de poliamida, 200g/m² de gramatura, apoio lombar em polipropileno copolímero, flexível com regulagem de altura. Estrutura confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, parede de 2,25 mm, travessa de apoio em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, parede de 2,25 mm. Apoio de braços integrados a estrutura de aço SAE 1020 tratada quimicamente com acabamento em polipropileno copolímero injetado, medindo 50x242mm. Revestimento em tecido sintético de poliéster. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco. Pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, na cor prata, com camada de 60 microns.</p> <p>Tipo 2 - Cadeira fixa espaldar alto, base em "S" sem braços fixos. Encosto com chassi interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente, porca garras embutidas com alta resistência mecânica para fixação do suporte para encosto, espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com Densidade entre 45 e 55 Kg/m³, de acordo com a norma NBR 8537/15, NBR 8619/15, NBR 8797/15 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Largura mínima de 460 mm e altura mínima de 500 mm; capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc, de fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e a produtos</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	-----------------------	---	---	--

			<p>químicos, fixada com parafusos atarrachantes diretamente no chassi; suporte do encosto fixo, em chapa de aço estampada com 6,35 mm de espessura, com alta resistência mecânica, fixado sob o assento, acabamento em pintura eletrostática, tinta epóxi pó na cor preto liso. Assento com chassi interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente, espessura média de 15 mm, superfície em formato côncavo “C” medindo 120 x 190 mm x 25 mm de espessura, servindo como apoio entre o chassi e a espuma do assento, recebe porcas garras embutidas, espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, moldada anatomicamente, densidade de 50 Kg/m³, espessura média de 50 mm. Tipo 3 - cadeira estofada fixa sem braços, fixa de diálogo com encosto alto e braços conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: Estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 450 mm, extensão vertical mínima do encosto de 500 mm. Acabamento do estofamento do encosto em costuras para perfeita modelagem com revestimento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro. Encosto de geometria sextavada. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura mínima do assento de 480 mm e profundidade de superfície mínima de 490 mm.</p>	
--	--	--	--	--

				<p>Acabamento do estofamento do encosto em costuras para perfeita modelagem com revestimento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro. Estrutura fixa em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,00 mm e espessura de parede mínima de 2,65 mm com braços realizados pelo prolongamento do tubo das pernas da estrutura. Apoios superiores em poliuretano macio de pele integral ou material similar/superior com dimensões mínimas de 80 x 230 mm (largura por comprimento). Mínimo de quatro sapatas plásticas para contato com a superfície do piso e materiais metálicos da estrutura com pintura eletrostática a pó. Suporte do encosto em chapa de aço de no mínimo 6,35 mm de espessura em pintura eletrostática a pó com fixação na estrutura da cadeira (e não no chassi anatômico de assento). Capa de acabamento para o suporte do encosto injetada em polipropileno.</p>	
--	--	--	--	---	--

27

Cadeira poltrona
fixa espera

L650 a 750 x P650 a
780 x A680 a 800
medidas em
milímetros. (variação
máxima de 5% nas
medidas, para mais ou
para menos)

Tipo 1 – Poltrona designer tipo sublime - Estrutura na configuração tipo trapezoidal, composta por duas bases fabricadas em tubo oblongo. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Dimensões aproximadas L660 x P680 x A800. **Tipo 2** - poltrona designer tulipa - produzida com estrutura em aço, revestida com espuma moldada e couro ecológico (PU), sua base e haste são em alumínio. Dimensões aproximadas L740 x P680 x A700. **Tipo 3** - Poltrona designer tipo sofanete com encosto estruturado em madeira multilaminada moldada anatomicamente em peça única em formato tipo "U", com espessura mínima de 12 mm, porca garras nas extremidades para fixação dos braços através de suporte. Suporte em chapa de aço medindo 80 x 50mm e 2,65mm de espessura, barra trefilada redondo de 12mm, totalmente soldada por sistema mig. Encosto revestido em tecido corvim, provida de superfície estofada em espuma laminada com densidade entre 23/28 kg/m³ com espessura média de 40 mm. Assento: Estruturado em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12mm, porca garras embutidas com alta resistência mecânica, revestido em tecido corvim, provida de superfície estofada em espuma laminada com densidade entre 28/33 kg/m³ com espessura média de 50 mm. Estrutura fixa confeccionada em aço tubular redondo com 25,4 mm x 2,25 mm de espessura, curvado a frio pneumáticamente, totalmente soldada por sistema MIG. Toda estrutura polida, com acabamento cromado, soldas sem rebarbas e poros. Base com 04 (quatro) deslizadores envolventes injetados em polipropileno preto. Revestimento do assento e encosto, em tecido corvim na cor preto com peso 450g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz, cor, ao pilling e flamabilidade auto-extinguível, com suporte têxtil de poliéster e algodão. Com costuras nas laterais respectivamente. Dimensões aproximadas: L650 x P680 x A780.

Imagem 01:



Imagem 02:



Imagem 03:



28

Cadeira c/
prancheta

L460 a 480 x P530 x
A460 a 790 medidas
em milímetros.
(variação máxima de
5% nas medidas, para
mais ou para menos)

Tipo 1: Cadeira polipropileno com prancheta, assento moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo anti-ultravioleta, bordas sem saliência que acumulem sujeira ou impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário, furações com formato simétrico para ventilação, fixação do assento na estrutura será por meio de parafusos atarrachantes com o auxílio de apoios centralizados. Encosto moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo anti-ultravioleta, bordas sem saliência que acumulem sujeira ou impeça o fluxo sanguíneo normal do usuário, furações com formato simétrico para ventilação, fixação do encosto na estrutura encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura com corpo de 9 mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto. Estrutura com 04 pés, em tubo de aço oblongo, curvado pneumaticamente, unidos por duas barras paralelas em tubo de aço, soldados pelo sistema solda MIG; sapatas em polipropileno fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso; fixação do assento e encosto com parafusos com rosca métrica, tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó, com camada de tinta de 60/80 micras e secagem em estufa a 220° C. Todas as partes metálicas são unidas por solda MIG para maior resistência e acabamento de qualidade; tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura pelo sistema eletrostático epóxi a pó entre 60/80 micras, curadas em estufa a 220°. Braço com formato de polígono regular com lados paralelos e cantos arredondados, confeccionado em tubo de aço oblongo, curvado pneumaticamente formando um único conjunto com ponteiros de acabamento em polipropileno nas extremidades do tubo, chapa de sustentação do braço em aço, fixado ao assento através de parafusos métricos com arruela de pressão, recebe na parte superior, braço injetado em polipropileno texturizado, acabamento em pintura e tratamento não possuindo arestas cortantes e cantos vivos. Prancheta escamoteável confeccionada em MDP de 18 mm,

Imagem 01:



Imagem 02:



				<p>revestido em laminado melamínico de baixa pressão (preto fosco) texturizado em ambas as faces e bordas, revestidas com perfil de pvc em todo perímetro, sistema escamoteável através de eixo em aço de 12 mm, abertura em relação ao assento de e 95°, podendo ser recolhida na lateral externa do braço, mecanismo da prancheta permite ajustes de regulagem quando necessário através de parafusos tipo Allen, fixação da prancheta ao mecanismo por buchas de metal/porca garra permitindo maior estabilidade e resistência. Tipo 2 - cadeira fixa com prancheta, cadeira fixa com prancheta para ambientes de treinamento corporativo. Estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura, articuladas para eventuais correções do piso. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento e contra assento, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto.</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>Braços injetados em polipropileno de mesma cor do assento, contra assento e encosto, fixos à estrutura da cadeira em regiões próximas à parte frontal do assento e apoio lombar do encosto. Em um dos braços há a fixação de sistema de prancheta escamoteável e antipânico com sistema que garante-lhe a integridade e perfeito funcionamento, livre de arestas cortantes ou pontas perfurantes e com tampo em MDF ou MDP de espessura mínima de 15 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de cor preta, com bordos protegidos por perfil polimérico extrudado de cor preta, fixa à estrutura articulada por parafusos, devidamente ancorados em buchas metálicas cravadas no tampo (não há contato do parafuso com o MDP/MDF).</p>	
--	--	--	--	--	--

	29	Cadeira rodízio c/ encosto cabeça	L470 a 590 x A390 x 850 x P425 a 530 medidas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Cadeira padrão Presidente com espaldar alto e encosto de cabeça, com mecanismos de regulagem.</p> <p>Assento – Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo e com bordas arredondadas para não impedir a circulação sanguínea do usuário. Estrutura em polipropileno ou em resina termoplástica injetada. Almofada em espuma de poliuretano ou espuma injetada flexível e tecido tipo tela ou vellum preto. Regulagens: deverá ser feita por meio de tubo selado de ar comprimido ou a gás, atendendo às normas de qualidade e segurança e devendo ser acionada por sistema de alavanca de fácil acesso, possibilitando o bloqueio do movimento em, pelo menos quatro posições. Regulagem tipo “relax” sincronizado com proporção de deslocamento de 2:1, mantendo o apoio lombar permanente e se adaptando ao biotipo do usuário ou regulagem de inclinação sincronizada do assento com o encosto na proporção de 2:1, com regulagem na intensidade automática de acordo com peso do usuário, sem dispositivos externos ou ajustes manuais com inclinação entre 100º e 129º. Encosto – Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo, sendo sua estrutura resistente e de alta qualidade. Produzido em polipropileno ou em resina termoplástica injetada revestido em tela elástica de poliéster ou em espuma de poliuretano injetado revestido em vellum preto. Apoio de cabeça – Deverá ser fixado à estrutura do encosto e permitir regulagem de altura e inclinação, esta última podendo também ser conforme inclinação da cadeira. Braços – Apoios de braço injetados em poliuretano. Reguláveis através de sistema de elevação e toque ou através de catraca, sem botões, movimentando-se de maneira sincronizada para cima ou para baixo acompanhando o movimento durante a inclinação do encosto, mantendo o usuário sempre apoiado ou regulagem de altura simétrica (2 braços em conjunto) e em no mínimo 04 posições, através de catraca, sem botões. Regulagem de inclinação automática, com estrutura</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	-----------------------------------	--	--	--

				<p>vinculada ao encosto, permitindo que os braços fiquem na mesma posição durante inclinação da cadeira. Base – Base giratória produzida em alumínio com acabamento polido ou cromado, composta por cinco patas de alumínio fundido polido ou aço cromado com 5 rodízios de duplo giro, produzidos em náilon poliamida ou injetado em poliamida 6 ou com reforço em poliuretano para piso frio com suporte em polipropileno, com diâmetro de, com movimentos independentes. Eixo vertical produzido em aço carbono SAE 1010/1020, com acabamento em alumínio fundido polido ou aço cromado, fixado à base por meio de anel de pressão ou cone morse, com movimento giratório por rolamento de esferas e mola amortecedora. Esse eixo vertical deverá garantir a verticalidade do rodízio e seu perfeito funcionamento. Componentes metálicos - Todos os componentes metálicos devem passar por tratamento de fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos, travessas e demais componentes também recebam o tratamento, provocando uma reação nos cristais superficiais do aço, aumentando a capacidade de ancoragem da tinta. Pinturaepóxi pó eletrostático com polimerização em estufa. Acabamento – Em tela de baixa abrasão preta ou vellum preto. É desejável, porém não obrigatório, que esta poltrona possua regulagem para o apoio lombar na estrutura do encosto e uma almofada fixada na estrutura para possibilitar adequação do apoio lombar. É desejável, porém não obrigatório, que esta poltrona possua apoios de braços com regulagem de rotação. É desejável, porém não obrigatório, que esta poltrona possua mecanismos de regulagem do assento e do encosto com ajuste da tensão de inclinação conforme peso do usuário. Tipo 2 - Cadeira giratória com rodízio e encosto de cabeça. Apoio de cabeça incorporado ao encosto, com altura ajustável por meio de sistema automático tipo catraca, e vários estágios e sistema de articulação angular oferecendo melhor conforto, apoio em tela flexível à base de poliéster, estrutura em quadro injetado em nylon com fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>resistência mecânica. Encosto em tela flexível à base de poliéster, células abertas e permeáveis, sem pontos de tensão, se moldando ao corpo e distribuindo o peso, além de proporcionar excelente conforto térmico, com fechamento em zíper na parte inferior, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável, estrutura confeccionada em aço tubular redondo, acabamento por pintura epóxi-pó, fixado a estrutura externa metálica, curvado pneumaticamente, fixado a estrutura externa cromada através de parafusos métricos. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 micron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220° na cor preto liso. Largura mínima de 440 mm e altura mínima de 500 mm, fixado a estrutura externa sobreposta, confeccionado em aço tubular redondo, sendo interligado ao mecanismo de regulagem da cadeira, por chapa de aço, acabamento cromado. Assento com chassi interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente, espessura média de 15 mm, superfície em formato côncavo "C" medindo 120 x 190 mm x 25 mm de espessura, servindo como apoio entre o chassi e a espuma do assento, recebe porcas garras embutidas, espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, moldada anatomicamente, densidade de 50 Kg/m³, espessura média de 50 mm. Capa de proteção sob o assento, injetada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc, fácil limpeza, fixada com parafusos em cavidades apropriadas diretamente no chassi. Revestimento do assento em tecido 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz, cor, ao pilling e flamabilidade auto-extinguível de acordo com a norma ABNT, ou vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Com costuras nas laterais</p>	
--	--	--	--	--	--

			<p>respectivamente. Mecanismo robusto para cadeiras operativas, proporciona inúmeras regulagens e conforto ao usuário; corpo em chapa de aço estampada de no mínimo 3 mm de espessura; suporte do encosto em chapa de aço estampada de no mínimo 4 mm de espessura com alta resistência mecânica. Inclinação convencional com controle de duas alavancas; uma para a altura do assento e outra para o movimento do assento e da inclinação do encosto (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus); sistema relax ao longo do curso de reclinção, tipo back system; manípulo ergonômico frontal, para ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário. Pistão com regulagem de altura por acionamento a gás, fabricado em tubo de aço; bucha guia injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão; regulagem de altura em conformidade com a norma EN 16955, classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de giro da coluna é sobre rolamento de esfera tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação; sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, para fácil montagem e eventuais de manutenção. Capa telescópica de 03 elementos, injetada em polipropileno texturizado, proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base giratória com cinco patas, diâmetro de 700 mm, injetada em alumínio com acabamento polido; elevada resistência mecânica, a abrasão e produtos químicos; sistema preciso de acoplamento a coluna central por cone morse, confere facilidade na montagem e eventual manutenção; alojamento para rodízios que dispensam uso de buchas para fixação dos rodízios. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (náilon 6), com aditivo anti-</p>	
--	--	--	---	--

				<p>ultravioleta e modificador de impacto, banda de rodagem macia. A roda tem cores diferentes no centro e na banda de rodagem. Material flexível poliuretano, próprio para pisos frios, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita o acoplamento fácil e seguro à base. Este tipo de rodízio é recomendado para o uso sobre pisos revestidos de pedra, madeira, cerâmica e quaisquer outros não cobertos por carpete ou similares. Braço com alma em aço tubular, soldado a base metálica para fixação sob a estrutura do assento, acabamento cromado, revestido com capa de polipropileno e fibra de vidro, recebe botão sob o apoio braço, acionado por pressão para ajuste de altura em 9 (nove) posições, regulagem do apoio braço para frente e para trás (profundidade), com curso, regulagem da distância interna entre os apoia braços (abertura), e 05 (cinco) posições de ajuste, regulagem de ângulo dos apoia-braços em 05 (cinco) posições de ajuste e 50° graus de movimento angular por braço, permitindo acompanhar o movimento livre do antebraço em digitação, os ajustes de altura, profundidade e ângulo do antebraço, são acionados pela simples movimentação dos apoia braços pelo usuário, sem uso de botões ou outros dispositivos de ajuste, apoio do antebraço fabricado em poliuretano, com toque macio, para maior conforto. Tipo 3 - cadeira giratória com braços e apoio de cabeça, Cadeira de escritório, giratória operacional no mínimo do tipo A, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962:2018, com, no mínimo, espaldar alto, encosto e apoio de cabeça telado, porta paletó e assento estofados e revestidos. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, inclinação sincronizada de assento e encosto, altura do apoio lombar, altura e ângulo do apoio de cabeça, altura, profundidade e largura dos braços. Assento estruturado em chassi flexível de polipropileno injetado com estofamento</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem de contra capa rígida para o assento injetada em polipropileno ou resina de poliéster com fibra de vidro ou ainda em poliamida, em quaisquer das opções que proteja todo o contra assento. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com trava química ou mecânica para melhor ancoragem dos parafusos. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Sistema de regulagem de profundidade do assento integrado ao chassi e acionado por meio de botão com no mínimo 5 pontos de parada e retorno automático por mola. Revestimento de assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro. Encosto: estruturado em quadro injetado em poliamida de espessura mínima de 5 mm e que seja fixado ao suporte do encosto, com bordos que protejam a tela contra impactos e revestido em tela de poliéster, flexível, que permita conforto ao usuário, além de resistência e durabilidade. Apoio lombar estruturado em resina de engenharia do tipo PP ou similar, estabilizado à partir de 02 guias nas laterais do quadro estrutural do encosto, espumado e revestido em tecido de poliéster com regulagem de altura, no mínimo, conforme Norma vigente (ABNT NBR 13962:2018). Cabide ou porta paletó injetado em termoplástico e disposto no contra encosto, em sua região próxima a borda superior. Apoio de cabeça telado com ajustes de altura em múltiplos pontos, ângulo e profundidade (afastamento ou aproximação do usuário) com múltiplas paradas. Suporte do encosto em poliamida injetado em formato de “L” ou “Y” ou “U” ou similar, podendo ter ou não alma de aço com pintura eletrostática a pó insertada antes da injeção. Tal suporte de encosto deve ser resistente para, no mínimo, suportar os ensaios de carga estática e fadiga da Norma ABNT NBR 13962:2018. Mecanismo de reclinção do assento e do encosto do tipo sincronizado, construído em materiais de engenharia tais como aço com pintura eletrostática a pó e/ou alumínio injetado e/ou resina de engenharia de alta resistência, com</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>tensão auto ajustável (do tipo peso-pessoa), com no mínimo 03 pontos de parada e equipado com sistema anti-impacto (sistema de segurança que impede o choque o encosto contra as costas do usuário). Duas alavancas, sendo uma para liberação ou trava do sistema de reclinção e outra para acionamento da coluna da cadeira (pistão). Apoia braços com regulagem de altura, profundidade e largura, com estrutura vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina e apoio superior em PU de pele integral injetado ou Termoplástico TPU ou ainda em termoplástico elastômero, com múltiplos pontos de parada para o ajuste de altura (acionado por botão), além de ajustes de largura e profundidade do apoia. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas arcada em formato piramidal e injetada em liga de alumínio com acabamento polido na porção superior das patas. Rodízios: de duplo giro do tipo "W" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Pistas em PU de cor diferente do centro da roda para uso em pisos amadeirados, vinílicos, piso frio ou carpete.</p>	
--	--	--	--	---	--

	30	Cadeira rodízio espaldar alto	L700 x P700 x A1020 a 1210 medidas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Cadeira espaldar alto assento moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo e com bordas arredondadas para não impedir a circulação sanguínea do usuário. Estrutura em polipropileno ou em resina termoplástica injetada. Almofada em espuma de poliuretano OU espuma injetada flexível e tecido tipo tela ou vellum preto. Regulagens: Curso do assento ao piso. A regulagem de altura do assento deverá ser feita por meio de tubo selado de ar comprimido ou a gás, atendendo às normas de qualidade e segurança e devendo ser acionada por sistema de alavanca de fácil acesso, possibilitando o bloqueio do movimento em, pelo menos quatro posições. Regulagem tipo “relax” sincronizado com proporção de deslocamento de 2:1, mantendo o apoio lombar permanente e se adaptando ao biotipo do usuário ou regulagem de inclinação sincronizada do assento com o encosto na proporção de 2:1, com regulagem na intensidade automática de acordo com peso do usuário, sem dispositivos externos ou ajustes manuais com inclinação entre 100º e 129º. Encosto – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo, sendo sua estrutura resistente e de alta qualidade. Produzido em polipropileno ou em resina termoplástica injetada revestido em tela elástica de poliéster ou em espuma de poliuretano injetado revestido em vellum preto. Braços – Apoios de braço injetados em poliuretano medindo reguláveis através de sistema de elevação e toque ou através de catraca, sem botões, movimentando-se de maneira sincronizada para cima ou para baixo acompanhando o movimento durante a inclinação do encosto, mantendo o usuário sempre apoiado ou regulagem de altura simétrica (2 braços em conjunto) e em no mínimo 04 posições, através de catraca, sem botões. Regulagem de inclinação automática, com estrutura vinculada ao encosto, permitindo que os braços fiquem na mesma posição durante inclinação da cadeira. Base – Base giratória, produzida em alumínio com acabamento polido e</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p>  <p>Imagem 04:</p> 
--	----	-------------------------------	--	---	--

				<p>cromado, composta por cinco patas de alumínio fundido polido ou aço cromado com 5 rodízios de duplo giro, produzidos em náilon poliamida OU injetado em poliamida 6 ou com reforço em poliuretano para piso frio com suporte em polipropileno, com diâmetro de, no mínimo 63 mm, com movimentos independentes. Eixo vertical produzido em aço carbono SAE 1010/1020, com acabamento em alumínio fundido polido OU aço cromado, fixado à base por meio de anel de pressão OU cone morse, com movimento giratório por rolamento de esferas e mola amortecedora. Esse eixo vertical deverá garantir a verticalidade do rodízio e seu perfeito funcionamento. Componentes metálicos -</p> <p>Todos os componentes metálicos devem passar por tratamento de fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos, travessas e demais componentes também recebam o tratamento, provocando uma reação nos cristais superficiais do aço, aumentando a capacidade de ancoragem da tinta. Pintura epóxi pó eletrostático com polimerização em estufa. Acabamento – Em tela preta de baixa abrasão ou vellum preto. Tipo 2 - Poltrona Giratória com relax, trava automatizada, apoio de braços e encosto reguláveis, espaldar presidente, fabricada de acordo com a NBR 13962 da ABNT. Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon com esferas de aço que facilitam o giro, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. Destravar automático dos rodízios quando do uso do produto pelousuário. Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos cravados e soldados por solda do tipo MIG, evitando quebras e jogos. Ao centro das hastes, cone onde se fixa o pistão a gás, contracapa de polipropileno como também nas hastes. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral, classe DIN04. Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax com trava automatizada, e manípulo de ajuste da tensão da mola, sendo uma alavanca para travar e liberar o relax, e outra para acionar o pistão a gás. Buchas de giro e trava injetada em POM e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Assento, em compensado multilaminado, resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura na parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de onze, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. Encosto com sistema de regulagem tipo catraca automático, mola em aço com 07 posições, desarme na oitava, com 75 mm de curso, confeccionado em compensado multilaminado resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura no encosto anatômica de forma a permitir acomodação das regiões dorsal e lombar, da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de três, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. Revestimento cor ecológico. Fixação do assento/encosto aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼" x 20 fpp e porcas de garra duplas, encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando</p>	
--	--	--	--	--	--

que se soltem". Apoio de braços em polipropileno/polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, na cor preta, com camada de 60 microns. **Tipo 3** - Encosto com chassi interno injetado em polipropileno estrutural de elevada resistência mecânica, conformado anatomicamente e ranhuras estruturais, recebe buchas metálicas inseridas para fixação da lâmina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade entre 45 e 55 Kg/m³, de acordo com a norma nbrs 8537/15, 8619/15, 8797/15 e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas, de fácil limpeza, alta resistência contra impactos e produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de encaixe, suporte com regulagem de altura, em chapa de aço estampada, com nervura estrutural de reforço, confere alta resistência mecânica, fixado ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira. Assento com chassi injetado em náilon e fibra de vidro, com ranhuras estruturais e buchas metálicas incorporadas no processo de injeção, para fixação de mecanismo e braços, possui ajuste de regulagem de profundidade do assento, por deslizamento em guias de aço tubular trefilado de 340 mm de profundidade, acionado por botão lateral embutido, para liberação e travamento do

			<p>movimento, curso de 50 mm; espuma de poliuretano flexível injetada, moldada anatomicamente, isento de cfc, densidade 50 Kg/m³, espessura média de 50 mm.</p> <p>Mecanismo sincronizado, placa de fixação do mecanismo ao assento em chapa de aço estampada m no mínimo 3 mm de espessura, um cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado, ao qual destina-se à reclinção de assento e encosto; sistema automático com função de segurança de retorno do encosto (anti-impacto), com no mínimo 05 (cinco) pontos de bloqueio (posição inicial e final). Suporte para fixação da lâmina do encosto em chapa de aço estampada com no mínimo 4 mm de espessura para maior resistência mecânica; possui duas alavancas, uma do lado direito para regulagem da altura do assento e outra, do lado esquerdo, para ajuste do movimento de inclinação do assento e encosto, na proporção 2:1; dispõe de manípulo ergonômico frontal, para ajuste de tensão do movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando o movimento ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Pistão com regulagem de altura por acionamento a gás com 130 mm de curso, fabricado em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura; bucha guia injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada com precisão de 0,03 mm; regulagem de altura em conformidade com a norma EN 16955, classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de giro da coluna é sobre rolamento de esfera tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação; sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, para fácil montagem e eventuais de manutenção. Capa telescópica de 03 elementos, injetada em polipropileno texturizado, proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base giratória com diâmetro de 640 mm, injetada em polipropileno e fibra de vidro, composta por cinco patas,</p>	
--	--	--	---	--

				<p>resistência mecânica, conferindo assim características de resistência a abrasão e produtos químicos. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção com alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas com eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Rodízios duplos, com rodas de no mínimo 50 mm de diâmetro, injetadas em resina de engenharia nylon 6, com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto e banda de rodagem macia com cores diferentes no centro e na banda de rodagem em poliuretano flexível; eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita o acoplamento fácil e seguro à base; eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm. Apoia-braços com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, todo conjunto fabricado por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (náilon 6), com reforço em fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos. Possui regulagem vertical com nove posições de ajuste com curso mínimo de 80 mm, regulagem de distância interna dos apoia braços (abertura) com curso mínimo de 30 mm por apoia-braço com 05 (cinco) posições de ajuste com (total de abertura 60 mm), regulagem de ângulo horizontal dos apoia-braços para (movimentação livre do antebraço do usuário em digitações) com 05 (cinco) posições de ajuste com (total de 50° graus) por apoia-braço. O sistema de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliamida que confere alta resistência mecânica com engates fáceis e precisos, através de acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. Todas as partes metálicas são soldadas por solda mig para maior resistência</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>e acabamento de qualidade; tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura pelo sistema eletrostático epóxi a pó entre 60 / 80 micras, curadas em estufa a 220°. Tipo 3 - cadeira giratória estofada, com braços, poltrona giratória espaldar alto – com braços com espaldar alto, assento e encosto com alma em polipropileno ou compensado, estofamento em espuma injetada de poliuretano, tecido 100 % poliéster, braços com regulagens de altura e largura, mecanismo com regulagem de altura do assento, altura do encosto e inclinação do encosto. Base com cinco apoios em nylon giratória com rodízio de duplo giro. Assento: moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno copolímero ou compensado anatômico multilaminado, todas as bordas arredondadas, sem arestas cortantes. Estofado na superfície superior em espuma de poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência ao rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, conformada anatomicamente, espessura aproximada de 45mm, consideradas sem revestimento, apresentando pouca conformação na base do assento e borda frontal arredondada, em conformidade com a NR-17. Densidade entre 50 e 60 Kg/m³, moldado sob pressão, expandido por água, revestido em tecido 100% poliéster (PANAMÁ), cor preta. Dimensões mínimas: Largura: 480mm - Profundidade: 490mm. Encosto: Espaldar alto, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno copolímero ou compensado anatômico multilaminado, com espessura aproximada de 12mm (material resistente a alto impacto), todas as bordas arredondadas, sem arestas cortantes. Estofado na superfície superior em espuma de poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência ao rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, conformada anatomicamente, espessura aproximada de 40mm, consideradas sem revestimento, e saliência para apoio</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>lombar (esta saliência deverá exercer pressão positiva na lombar – “permanent contact” –independentemente da posição do usuário em relação à superfície de trabalho), revestido em tecido 100% poliéster (PANAMÁ), cor preta. Revestimento: tecido 100% poliéster (PANAMÁ), cor preta.</p> <p>O tecido deverá receber tratamento de Proteção antimicrobica (Ultra-fresh) – AATCC 6275 e tratamento com produto químico de elevado desempenho contra água, solidez de cor à fricção – AATCC-8 – mínima Classe 5, solidez da cor à luz NBR ISO 105 – B02:2007, determinação da base do poliéster e gramatura de superfície têxteis.</p> <p>Capas de proteção do assento e encosto: fabricadas em polipropileno copolímero (material resistente a alto impacto) injetado, na cor preta, texturizadas e com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC, sendo o raio da curvatura maior que 2 mm (Norma 13962). Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,5 mm, sendo que a capa do assento possui rebaixo central para melhor alojar o mecanismo sincronizado. Suporte do encosto: O encosto deverá ser fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto), produzida em chapa de aço, fixada e encaixada ao mecanismo de regulagem e na alma do encosto. O assento deverá ser fixado ao mecanismo por 4 parafusos M6. Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, revestindo com película de 60 a 80 microns e com propriedades de resistência a agentes químicos.</p> <p>Mecanismo sincronizado: Com corpo em alumínio e chapa de aço estampada com espessura mínima de 3mm, inclinação do encosto e assento na proporção 2:1, com faixa de regulagem de ângulo de, no mínimo, 10°.</p> <p>Regulagem de tensão do relax através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo, que permita o ajuste ao usuário ou com sistema de ajuste automático de tensão (tipo peso-pessoa, sem necessidade de ajuste manual da tensão da mola). Travamento das regulagens em, no mínimo, 4 posições. A regulagem de altura do assento e inclinação do encosto deverá ser através de duas alavancas,</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>produzidas em alma de aço com revestimento de acabamento em nylon ou polipropileno copolímero injetado sob pressão, uma do lado esquerdo e outra do lado direito. Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, revestindo com película de 60 a 80 microns e com propriedades de resistência a agentes químicos. Regulagem de profundidade do assento: Ajuste de profundidade do assento com curso de 60mm. Coluna de regulagem: De altura com sistema de acionamento com pistão a gás (pistão norma DIN 4550, classe 4). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, com tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo com película de 60 a 80 microns e com propriedades de resistência a agentes químicos. Capa telescópica de 4 elementos, injetada em polipropileno copolímero texturizada, cor preta. Altura da superfície superior do assento (intervalo de regulagem). Base de cinco patas para cadeira giratória manufaturada em nylon com carga de fibra de vidro (resina de engenharia tipo poliamida), de excelente tenacidade e resistência mecânica, injetados em uma só peça. Possui as variáveis de raio da pata, ponto de estabilidade e número de pontos de apoio em plena conformidade com tais requisitos preconizados pela Norma ABNT NBR 13962/06. Apresenta-se em formato arcado, possibilitando maior resistência mecânica, também possui diversas aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas, sendo a porção superior com textura. Possui cônico em aço carbono central, insertado na ocasião da injeção em alta pressão, para contenção mecânica na região de alojamento do pistão por cone Morse. Rodízio: Cinco rodízios de duplo giro produzidos em poliamida 6.6 ou polipropileno copolímero injetados em alta pressão, com diâmetro de rolamento mínimo de 65 mm, conforme ABNT NBR 13962/06, produzido em aço carbono, e haste vertical de acoplagem à base em aço carbono, cilíndrico de diâmetro, com anel elástico metálico para melhor acoplagem à base. Suporta carga de 50 kg por rodízio. Braço regulável: Estrutura em forma de "U", composta por haste fixa reta central produzida em barra de aço 6,35 x</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>50,8 x 406mm, através da qual o conjunto de braços será fixado no mecanismo da cadeira por 4 parafusos, garantindo estabilidade ao conjunto (não será aceito fixação na alma do assento); haste em "L" lateral produzida em tubo de aço no formato oblongo com furações laterais para regulagem de altura; haste móvel externa, em formato de "T", injetada em nylon e fibra de vidro, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio de braços, devendo possuir na lateral dispositivo deslizante por pressão com botão oblongo. Regulagem de altura conforme Norma NBR 13962, com acionamento através de botão oblongo. Regulagem de largura com dispositivo de trava. Apoio de braço produzido em termoplástico elastômero com cerdas internas com toque macio, provido de alma que pode ser produzida em aço ou termoplástico de alto desempenho, garantindo estabilidade dos apoios.</p> <p>Fixado na estrutura dos braços por parafuso.</p>	
--	--	--	--	--	--

	31	Cadeira dobrável c/ prancheta	L410 x P410 x A780 medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira multiuso empilhável de assento rebatível, dobrável com rodízio e prancheta, com assento e encosto injetados em termoplástico copolímero polipropileno sendo o assento dotado de almofada de espuma flexível de poliuretano estofada em couro ecológico ou tecido crepe 100% poliéster, de cor a definir dentre as possibilidades no catálogo do fabricante. Assento provido de contra capa injetada em polipropileno copolímero, clicada por encaixe sob pressão ao chassi de estofamento do assento de modo a não permitir nenhum parafuso ou elemento de fixação aparente do lado externo, privilegiando assim o bom acabamento e a segurança ao usuário. Sistema de articulação do assento através de rebatimento no plano longitudinal, sendo todo o sistema de rebatimento, ou por mola ou por gravidade ou ainda por sistema de rebatimento por acionamento manual, totalmente embutido na carenagem de contra assento, não estando aparente ou acessível externamente ao usuário. Encosto injetado em polipropileno copolímero, sem estofamento e sem orifícios ou texturas muito rugosas, para evitar o acúmulo de partículas e também não causar desconforto ao usuário, fixo diretamente na estrutura da cadeira por, no mínimo, dois pontos, não deixando os elementos metálicos estruturais do encosto aparentes nos pontos de fixação e com parafusos de fixação não salientes, devidamente embutidos na carenagem do encosto. Braços em formato de 7, injetados em alta pressão em termoplástico de engenharia de cor preta, com prancheta escamoteável antipânico. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular em "V" intervindo tubo de aço carbono de seção cilíndrica, oval ou oblonga ou elíptica com acabamento em pintura epóxi de cor preta. Estrutura dotada de rodízios de duplo giro em cada uma das 4 patas para facilitar a mobilidade do móvel.</p>	
--	----	----------------------------------	---	--	--

	32	Cadeira caixa alta fixa c/ braço	L460 a 690 x P470 a 700 x A Max/Mínima da cadeira: 1067-1260, A do encosto: 350, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Cadeira giratória caixa com apoio de braços reguláveis, com sistema regulador do encosto, encosto padrão executivo, fabricada de acordo com a NBR 13962 ABNT. Encosto injetado em polipropileno, com formato anatômico, espuma injetada com no mínimo 40 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m³, sem costuras, com contracapa injetada em polipropileno. Assento em compensado multilaminado com no mínimo 13 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente com no mínimo 50 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m³, sem costuras. Fixação da base ao assento/encosto através de parafusos sextavados com sistema travante, em porca de garras duplas, ambos os lados, encravadas na madeira, evitando que se soltem. Revestimentos em couro ecológico. Estrutura da base giratória com pelo menos 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre sapatas injetadas na cor preta. Pinos que suportam as sapatas, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda MIG, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo MIG em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar-se na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta de formato anatômico. Aro de apoio para os pés com</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	----------------------------------	--	--	--

			<p>regulador de altura com suportes de travamento injetado. Mecanismo do tipo SRE, de estrutura monobloco e assento furação com dupla, fixo. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, injetada em polipropileno copolímero de alta resistência mecânica, de formato anatômico, podendo-se assim obter infinitas posições, através de molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinado. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, na cor preta semifosco lisa, isenta de materiais pesados, com camada de pelo menos 60 microns e curva em estufa à temperatura aproximada de 200° C. Tipo 2 - Cadeira giratória caixa, encosto com estrutura interna injetada em resina de engenharia termoplástica polipropileno de alta resistência mecânica, revestida em tela 100% poliéster, com excelente conforto ao térmico, ou couro ecológico. Suporte do encosto fixo, injetado em resina de engenharia poliamida com fibra de vidro, com alta resistência mecânica e durabilidade. Apoio lombar injetado em polipropileno com regulagem de altura, por duas guias internas com limitador de curso, impedindo que o apoio lombar se solte do conjunto; com design e formato anatômico para maior flexibilidade e conforto ao usuário, encaixado em cada um dos lados da estrutura do encosto. Assento com chassi interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente, superfície em formato côncavo "C", servindo como apoio entre o chassi e a espuma do assento, recebe porcas garras embutidas, espuma em poliuretano flexível injetada, isento de cfc, moldada anatomicamente, densidade de pelo menos 50 Kg/m³, espessura média de pelo menos 50 mm. Capa de proteção sob o assento, injetada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc, fácil limpeza, fixada com parafusos em cavidades apropriadas diretamente no chassi. Aro: apoia-pés metálico, produzido em aço tubular mecânico, soldado a hastes metálicas em</p>	
--	--	--	---	--

			<p>chapa de aço, tubo central com diâmetro externo, o mesmo preparado com rosca. Todo conjunto metálico é soldado através do sistema mig equidistantes formando um anel circular ao centro da bucha metálica internamente em polipropileno, com sistema de ajuste de altura através de manipulo lateral. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em Epóxi em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 micron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento anti-ferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Pistão a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de giro da coluna é sobre rolamento de esfera tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Capa telescópica de 03 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base giratória injetada em polipropileno e fibra de vidro, composta por cinco patas, resistência mecânica, conferindo assim características de resistência a abrasão e produtos químicos. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção com alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas com eixo vertical em aço trefilado, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Sapata em formato cônico fabricado por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, eixo vertical em aço trefilado, dotado de anel</p>	
--	--	--	---	--

				<p>elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Todas as partes metálicas são soldadas por solda mig para maior resistência e acabamento de qualidade; tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura pelo sistema eletrostático epóxi a pó entre 60 / 80 micras, curadas em estufa a 220°. Tipo 3 - Cadeira de escritório: Giratória Operacional alta do tipo caixa, com braços reguláveis. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástica do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço em “U”, provida de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com no mínimo 05 pontos de parada e curso vertical. Espaldar de encosto baixo, cuja extensão vertical é de 300 mm e largura de 440 mm (medidas mínimas). Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima predominante de pelo menos 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas). Suporte para apoio de pés do tipo “aro”, circular, manufaturado resina de engenharia injetada na cor preta e com possibilidade de ajuste de altura em relação ao assento, permitindo faixa mínima de uso de 90 mm entre os intervalos de 420 a 500</p>	
--	--	--	--	---	--

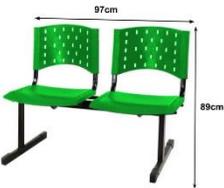
				<p>mm entre o aro e o assento, tais intervalos e faixas podem ser extrapolados desde que os valores mínimos e máximos estejam atendidos pelo curso de regulagem. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 90 mm. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta, pelo menos a porção superior das patas. Sapatas fixas injetadas em polipropileno. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em aço carbono em chapa de espessura mínima de 4,75 mm e largura mínima de 60 mm, com tratamento em pintura eletrostática a pó, com carenagem injetada em resina de engenharia de cor preta. Apoia braço injetado em PP com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.</p>	
--	--	--	--	---	--

	33	Cadeira longarina metálica (2 lugares) c/ ou s/ braço	L1200 a 1400 x P600 a 700 x A800 a 900, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira longarina metálica, 2 lugares, tipo aeroporto fabricada com conchas individuais para assento/encosto em chapa de aço, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço e parede, fixada com rebites de aço inoxidável ou parafusos.</p> <p>A longarina, o assento e o encosto deverão possuir tratamento anticorrosão (fosfatizado) e acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, na cor cinza claro, padrão bangkok ou similar. Pés laterais do tipo trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, poliamida, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Assentos e encostos podendo conter espuma injetada aplicada sob chapa metálica zincada ou compensado multilaminado. Revestimento do assento e encosto nesse caso, em couro sintético, couro ecológico, couríssimo ou similicouro.</p> <p>Também será aceito vinil preto constituído por um “Top Coating” de resina de cloreto polivinílico de emulsão com forro de algodão e texturizado. As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Longarina é composta por tubos de aço fixação por meio de parafusos ponta broca torx e porcas calotas ou rebites, visto que possuem suas extremidades arredondadas, evitando, dessa forma, ferir o usuário. Não são usados parafusos ou rebites que não possuam cabeças arredondadas, como também, não são utilizadas porcas que não protejam o usuário da ponta dos parafusos. A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de reforços, confeccionados em alumínio injetado. As longarinas não poderão ter elementos pontiagudos, pontos onde possam ser escondidos objetos ou prender dedos, casacos, alças de bolsas etc. Suportar pelo menos 230kg.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	---	---	--	--

	34	Cadeira longarina metálica (3 lugares) c/ ou s/ braço	L1700 a 1900 x P600 a 700 x A800 a 900, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira longarina metálica, 3 lugares, tipo aeroporto fabricada com conchas individuais para assento/encosto em chapa de aço, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço e parede, fixada com rebites de aço inoxidável ou parafusos.</p> <p>A longarina, o assento e o encosto deverão possuir tratamento anticorrosão (fosfatizado) e acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, na cor cinza claro, padrão bangkok ou similar. Pés laterais do tipo trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, poliamida, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Assentos e encostos podendo conter espuma injetada aplicada sob chapa metálica zincada ou compensado multilaminado. Revestimento do assento e encosto nesse caso, em couro sintético, couro ecológico, couríssimo ou similicouro.</p> <p>Também será aceito vinil preto constituído por um “Top Coating” de resina de cloreto polivinílico de emulsão com forro de algodão e texturizado. As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Longarina é composta por tubos de aço fixação por meio de parafusos ponta broca torx e porcas calotas ou rebites, visto que possuem suas extremidades arredondadas, evitando, dessa forma, ferir o usuário. Não são usados parafusos ou rebites que não possuam cabeças arredondadas, como também, não são utilizadas porcas que não protejam o usuário da ponta dos parafusos. A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de reforços, confeccionados em alumínio injetado. As longarinas não poderão ter elementos pontiagudos, pontos onde possam ser escondidos objetos ou prender dedos, casacos, alças de bolsas etc. Suportar pelo menos 350kg.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	---	---	--	---

	35	Cadeira longarina metálica (4 lugares) c/ ou s/ braço	L2400 a 2600 x P600 a 700 x A800 a 900, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira longarina metálica, 4 lugares, tipo aeroporto fabricada com conchas individuais para assento/encosto em chapa de aço, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço e parede, fixada com rebites de aço inoxidável ou parafusos.</p> <p>A longarina, o assento e o encosto deverão possuir tratamento anticorrosão (fosfatizado) e acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, na cor cinza claro, padrão bangkok ou similar. Pés laterais do tipo trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, poliamida, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Assentos e encostos podendo conter espuma injetada aplicada sob chapa metálica zincada ou compensado multilaminado. Revestimento do assento e encosto nesse caso, em couro sintético, couro ecológico, couríssimo ou similicouro. Também será aceito vinil preto constituído por um “Top Coating” de resina de cloreto polivinílico de emulsão com forro de algodão e texturizado. As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Longarina é composta por tubos de aço fixação por meio de parafusos ponta broca torx e porcas calotas ou rebites, visto que possuem suas extremidades arredondadas, evitando, dessa forma, ferir o usuário. Não são usados parafusos ou rebites que não possuam cabeças arredondadas, como também, não são utilizadas porcas que não protejam o usuário da ponta dos parafusos. A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de reforços, confeccionados em alumínio injetado. As longarinas não poderão ter elementos pontiagudos, pontos onde possam ser escondidos objetos ou prender dedos, casacos, alças de bolsas etc. Suportar pelo menos 450kg.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	---	---	---	---

	36	Cadeira longarina metálica obeso (1 lugar)	L750 a 800 x P600 a 700 x A800 a 900, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira longarina tipo aeroporto – obeso, Longarina de um lugar, tamanho especial, para portador de obesidade, fabricada com concha individual para assento/encosto De acordo com a NBR 9050: " os assentos para pessoa obesa (P.O.) devem ter largura equivalente à de dois assentos adotados no local e possuir um espaço livre frontal de no mínimo 600mm e devem suportar carga de no mínimo 250kg. A longarina, o assento e o encosto deverão possuir tratamento anticorrosão (fosfatizado) e acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, na cor cinza claro, padrão bangkok ou similar. Pés laterais do tipo trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, poliamida, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Assento e encosto podendo conter espuma injetada aplicada sob chapa metálica zincada ou compensado multilaminado. Revestimento do assento e encosto nesse caso, em couro sintético, couro ecológico, couríssimo ou similicouro. Também será aceito vinil preto constituído por um “Top Coating” de resina de cloreto polivinílico de emulsão com forro de algodão e texturizado. As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Longarina é composta por tubos de aço fixação por meio de parafusos ponta broca torx e porcas calotas ou rebites, visto que possuem suas extremidades arredondadas, evitando, dessa forma, ferir o usuário. Não são usados parafusos ou rebites que não possuam cabeças arredondadas, como também, não são utilizadas porcas que não protejam o usuário da ponta dos parafusos. A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de reforços, confeccionados em alumínio injetado. As longarinas não poderão ter elementos pontiagudos, pontos onde possam ser escondidos objetos ou prender dedos, casacos, alças de bolsas etc.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	--	---	---	--

	37	Cadeira longarina plástica/acrílico/polietileno (2 lugares)	L1175 x P420 a 450 x A840, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira longarina tipo ergoplax 02 lugares, c/ ou s/ braço, fabricada de acordo com a NBR-16031 da ABNT. Na parte de baixo da concha, reforços verticais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar, fixados a estrutura da longarina por parafusos especiais. Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno de alta resistência, moldado anatomicamente e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Ângulo de inclinação do assento para trás de aproximadamente 5°; ângulo entre o assento e o encosto de 98°; peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos; Assento e encosto fixados à estrutura de forma não-aparente, evitando o desprendimento com facilidade prematuramente. Estrutura dos pés confeccionada em aço carbono, com quatro apoios em nylon ou polipropileno injetados no piso; Estrutura para sustentação dos assentos composta por travessas em tubo de aço carbono; todos os componentes metálicos devem possuir tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó do tipo poliéster epóxi, na cor preta fosca, isenta de metais pesados; soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	---	--	---	---

	38	Cadeira longarina plástica/acrílico/polietileno (3 lugares)	L1755 x P420 a 450 x A840, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira longarina tipo ergoplax 03 lugares, c/ ou s/ braço, fabricada de acordo com a NBR-16031 da ABNT. Na parte de baixo da concha, reforços verticais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar, fixados a estrutura da longarina por parafusos especiais. Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno de alta resistência, moldado anatomicamente e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Ângulo de inclinação do assento para trás de aproximadamente 5º; ângulo entre o assento e o encosto de 98º; peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos; Assento e encosto fixados à estrutura de forma não-aparente, evitando o desprendimento com facilidade prematuramente. Estrutura dos pés confeccionada em aço carbono, com quatro apoios em nylon ou polipropileno injetados no piso; Estrutura para sustentação dos assentos composta por travessas em tubo de aço carbono; todos os componentes metálicos devem possuir tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó do tipo poliéster epóxi, na cor preta fosca, isenta de metais pesados; soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	---	--	---	---

	39	Cadeira longarina plástica/acrílico/polietileno (4 lugares)	L2325 x P420 a 450 x A840, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Cadeira longarina tipo ergoplax 04 lugares, c/ ou s/ braço, fabricada de acordo com a NBR-16031 da ABNT. Na parte de baixo da concha, reforços verticais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar, fixados a estrutura da longarina por parafusos especiais. Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno de alta resistência, moldado anatomicamente e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Ângulo de inclinação do assento para trás de aproximadamente 5°; ângulo entre o assento e o encosto de 98°; peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos; Assento e encosto fixados à estrutura de forma não-aparente, evitando o desprendimento com facilidade prematuramente. Estrutura dos pés confeccionada em aço carbono, com quatro apoios em nylon ou polipropileno injetados no piso; Estrutura para sustentação dos assentos composta por travessas em tubo de aço carbono; todos os componentes metálicos devem possuir tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó do tipo poliéster epóxi, na cor preta fosca, isenta de metais pesados; soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	---	--	---	---

	40	Cadeira longarina corino (2 lugares) c/ ou s/ braço	L1100 a 1200 x P550 a 600 x A880 a 915, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Conjunto de cadeira de espera em longarina com espaldar médio, com ou sem apoio de braços, com alma de aço e acabamento em poliuretano, espuma injetada, 02 lugares, fabricada de acordo com a NBR-16031 da ABNT.</p> <p>Assento/Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com pelo menos 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral, unidos por lamina de aço industrial, medindo aproximadamente 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, travados nos mesmos através de parafusos sextavados com sistema travante em porca de garras de dupla fixação evitando que se soltem.</p> <p>Assento/encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero preta, com sistema para permitir manutenção do tecido sem troca da contracapa. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45/50/55 Kg/m³ com pelo menos 60 mm de espessura média no assento e no encosto. Revestimento em tecido sintético de poliéster ou couro ecológico. Fixação do assento e do encosto por parafusos sextavados, com sistema travante e porcas de garra encravadas na madeira, duplas, de ambos os lados, evitando que se soltem.</p> <p>Estrutura da longarina em tubo de aço industrial, com espessura da parede de aproximadamente 1,06 mm, na estrutura horizontal, onde seus componentes são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industriais retangular e oblongo.</p> <p>Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo fenda cruzada e sextavada flangeado com trava. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	---	---	---	--

				<p>híbrido poliéster epóxi, na cor preta semifosco liso, isenta de metais pesados, com camada de 60 microns.</p>	
--	--	--	--	--	--

	41	Cadeira longarina corino (3 lugares) c/ ou s/ braço	L1500 a 1600 x P550 a 600 x A 880 a 915, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Conjunto de cadeira de espera em longarina com espaldar médio, com ou sem apoio de braços, com alma de aço e acabamento em poliuretano, espuma injetada, 03 lugares, fabricada de acordo com a NBR-16031 da ABNT.</p> <p>Assento/Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com pelo menos 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral, unidos por lamina de aço industrial, medindo aproximadamente 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, travados nos mesmos através de parafusos sextavados com sistema travante em porca de garras de dupla fixação evitando que se soltem.</p> <p>Assento/encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero preta, com sistema para permitir manutenção do tecido sem troca da contracapa. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45/50/55 Kg/m³ com pelo menos 60 mm de espessura média no assento e no encosto. Revestimento em tecido sintético de poliéster ou couro ecológico. Fixação do assento e do encosto por parafusos sextavados, com sistema travante e porcas de garra encravadas na madeira, duplas, de ambos os lados, evitando que se soltem.</p> <p>Estrutura da longarina em tubo de aço industrial, com espessura da parede de aproximadamente 1,06 mm, na estrutura horizontal, onde seus componentes são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industriais retangular e oblongo.</p> <p>Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo fenda cruzada e sextavada flangeado com trava. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	---	--	---	--

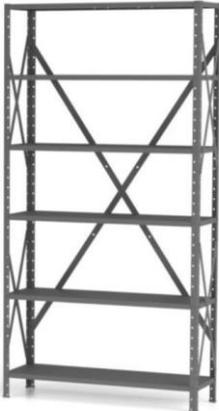
				<p>híbrido poliéster epóxi, na cor preta semifosco liso, isenta de metais pesados, com camada de 60 microns.</p>	
--	--	--	--	--	--

	42	Cadeira longarina madeira (2 lugares) c/ mesa	L1400 x P590 x A450, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Longarina madeira com mesa. Poltronas produzidas com estrutura de madeira maciça de reflorestamento juntamente com chapas de MDF ou MDP. Estrutura revestida com espuma, antes de ser revestida com tecido, capas em tecido do estofado são realizadas pelo sistema de costura simples com aplicação de pesponto duplo, que confere maior resistência mecânica e melhor acabamento ao produto, ou revestimento em couro ecológico. Concha: assento: estruturado em chapa de MDF ou MDP revestido com a mescla de espuma laminada densidade 60 (D-60) com pelo menos 25mm de espessura + espuma laminada densidade 26 (D-26) com pelo menos 10mm de espessura. Encosto/braços: estruturado com chapa de MDF (Medium Density Fiberboard - painéis produzidos a partir de madeiras e resinas) moldado através do processo de prensagem em prensa hidráulica para receber o formato de “concha”, revestido na parte interna com espuma laminada densidade 23 (D-23) com pelo menos 25mm de espessura e na parte externa com espuma laminada densidade 23 (D-23) com pelo menos 5mm de espessura. PÉS: Em madeira maciça de reflorestamento com montagem através do sistema de encaixe “espigas” (ranhura feita em uma peça para que possa ser encaixada em outra) na própria madeira, processo esse realizado em prensas hidráulicas juntamente com a aplicação de cola especial para madeira e pinos galvanizados de aproximadamente 60mm. Mesa: Mesa lateral com tampo em MDF 18mm ou MDP, acabamento na mesma cor dos pés. Montagem: Fixação dos pés às travessas centrais com cavilhas guias e parafusos, que estão fixadas internamente dentro das travessa centrais. Fixação do tampo à estrutura através de cavilhas guias e parafusos rosca soberba ponteira Philips. Fixação da Concha aos pés através de 04 parafusos ponteira Philips rosqueados nas “porcas metálicas com roscas” que já estão fixadas na parte de baixo da concha. Acabamentos: Assento, encosto/braços de acordo com os tecidos disponíveis na cartela de amostras. Pés em madeira com tingimento nas cores disponíveis da cartela, onde recebem,</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p>  <p>Imagem 04:</p> 
--	----	---	--	--	--

				<p>ao todo, 5 demãos de tinta, sendo 02 demãos de tingimento, 02 demãos de selador e 01 demão final de verniz PU.</p>	
--	--	--	--	---	--

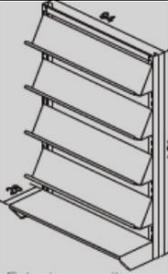
	43	Cadeira longarina madeira (3 lugares) s/ mesa	L1610 x P590 x A450, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Longarina madeira sem mesa. Poltronas produzidas com estrutura de madeira maciça de reflorestamento juntamente com chapas de MDF ou MDP. Estrutura revestida com espuma, antes de ser revestida com tecido, capas em tecido do estofado são realizadas pelo sistema de costura simples com aplicação de pesponto duplo, que confere maior resistência mecânica e melhor acabamento ao produto, ou revestimento em couro ecológico. Concha: assento: estruturado em chapa de MDF ou MDP revestido com a mescla de espuma laminada densidade 60 (D-60) com pelo menos 25mm de espessura + espuma laminada densidade 26 (D-26) com pelo menos 10mm de espessura. Encosto/braços: estruturado com chapa de MDF (Medium Density Fiberboard - painéis produzidos a partir de madeiras e resinas) moldado através do processo de prensagem em prensa hidráulica para receber o formato de “concha”, revestido na parte interna com espuma laminada densidade 23 (D-23) com pelo menos 25mm de espessura e na parte externa com espuma laminada densidade 23 (D-23) com pelo menos 5mm de espessura. PÉS: Em madeira maciça de reflorestamento com montagem através do sistema de encaixe “espigas” (ranhura feita em uma peça para que possa ser encaixada em outra) na própria madeira, processo esse realizado em prensas hidráulicas juntamente com a aplicação de cola especial para madeira e pinos galvanizados de aproximadamente 60mm. Mesa: Mesa lateral com tampo em MDF 18mm ou MDP, acabamento na mesma cor dos pés. Montagem: Fixação dos pés às travessas centrais com cavilhas guias e parafusos, que estão fixadas internamente dentro das travessa centrais. Fixação do tampo à estrutura através de cavilhas guias e parafusos rosca soberba ponteira Philips. Fixação da Concha aos pés através de 04 parafusos ponteira Philips rosqueados nas “porcas metálicas com roscas” que já estão fixadas na parte de baixo da concha. Acabamentos: Assento, encosto/braços de acordo com os tecidos disponíveis na cartela de amostras. Pés em madeira com tingimento nas cores disponíveis da cartela, onde recebem,</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	---	--	--	--

				<p>ao todo, 5 demãos de tinta, sendo 02 demãos de tingimento, 02 demãos de selador e 01 demão final de verniz PU.</p>	
--	--	--	--	---	--

<p>Estante</p>	<p>44</p>	<p>Estante metálica simples</p>	<p>L850 a 950 x P300 a 500 x A1950 a 1980, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Estante multiuso, fabricada em aço SAE 1010/1020 ou superior em qualidade, perfil "L", com espessura mínima de 0,90mm, com dobras triplas em todo o perímetro, fixadas com parafusos e porcas. Tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300hs, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C/140°C, superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quintas agudas. Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Mínimo 4 vãos, com 5 prateleiras, com dobras nas laterais que permitem que as mesmas se unam diretamente às colunas ou laterais pelo sistema de encaixe, suportando o mínimo 20kg cada bandeja e o mínimo 120kg o conjunto. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Niveladores fixados na base das laterais de sustentação, revestidos de nylon para o deslocamento do móvel sem causar danos a pisos e revestimentos.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
-----------------------	------------------	---------------------------------	--	---	--

	45	Estante metálica dupla	L850 a 950 x P500 a 600 x A1950 a 1980, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Estante multiuso de face dupla (acesso por dois lados), fabricada em aço SAE 1010/1020 ou superior em qualidade, perfil "L", com espessura mínima de 0,90mm, com dobras triplas em todo o perímetro, fixadas com parafusos e porcas. Tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300hs, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C/140°C, superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quintas agudas. Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Mínimo 4 vãos, com 5 prateleiras, com dobras nas laterais que permitem que as mesmas se unam diretamente às colunas ou laterais pelo sistema de encaixe, suportando no mínimo 40kg cada bandeja e no mínimo 150kg o conjunto medidas em milímetros. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Todo material deverá ter perfeito acabamento, sem rebarbas. As estruturas laterais deverão ter a cor escolhida posteriormente. Niveladores fixados na base das laterais de sustentação, revestidos de nylon para o deslocamento do móvel sem causar danos a pisos e revestimentos.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	------------------------	---	--	--

	46	Estante metálica expositor alto simples	L900 a 1000 x P300 a 400 x A1900 a 2000, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Expositor de livros e periódicos alto simples confeccionado em chapa de aço de alta qualidade com acabamento pelo sistema de tratamento químico e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Base em formato única, peça confeccionada em chapa de aço de alta qualidade e sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior, sem cantos vivos ou arestas. Pelo menos 4 prateleiras inclinadas com dimensões úteis mínimas de 800 de comprimento e 250 de altura, confeccionadas em chapa de aço de alta qualidade com o mesmo tratamento químico e pintura que as demais partes.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
	47	Estante metálica expositor baixo simples	L900 a 1100 x P500 a 600 x A900 a 1100, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Expositor de livros e periódicos baixo simples confeccionado em chapa de aço de alta qualidade com acabamento pelo sistema de tratamento químico e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Base em formato única, peça confeccionada em chapa de aço de alta qualidade e sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior, sem cantos vivos ou arestas. Pelo menos 2 prateleiras inclinadas com dimensões úteis mínimas de 800 de comprimento e 250 de altura, confeccionadas em chapa de</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>

				<p> aço de alta qualidade com o mesmo tratamento químico e pintura que as demais partes.</p>	
48	<p>Estante metálica expositor baixo duplo</p>	<p>L900 a 1100 x P500 a 600 x A900 a 1100, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Expositor de livros e periódicos baixo duplo confeccionado em chapa de aço de alta qualidade com acabamento pelo sistema de tratamento químico e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Base em formato única, peça confeccionada em chapa de aço de alta qualidade e sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior, sem cantos vivos ou arestas. Pelo menos 2 prateleiras inclinadas com dimensões úteis mínimas de 800 de comprimento e 250 de altura, confeccionadas em chapa de aço de alta qualidade com o mesmo tratamento químico e pintura que as demais partes.</p>	<p>Imagem 01:</p> 	

<p>Lousa</p>	<p>49</p>	<p>Lousa rodízio</p>	<p>L900 a 1200 x P400 a 600 x A1800 a 1900, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Lousa/cavelete móvel com rodízio em estrutura metálica produzida em tubos de aço carbono ou alumínio com travessas de proteção confeccionadas no mesmo material composta de quadro branco com ou sem moldura em alumínio, mas com aristas e cantos arredondados garantindo segurança do usuário. Com pelo menos 4 rodízios de silicone ou similar para não danificar o piso possibilitando o travamento mecânico do conjunto. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. As soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p>	<p>Imagem 01</p>  <p>Imagem 02</p> 
<p>Mesa</p>	<p>50</p>	<p>Mesa apoio notebook</p>	<p>L750 a 900 x P450 a 550 x A600 a 700, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Mesa de apoio de notebook multifuncional em tampo único em MDF ou MDP de alta qualidade de espessura mínima de 18mm de espessura encabeçado com fita de pvc com raio de 1mm na aresta superior e inferior da borda. Pé de aço e demais estrutura composta por base inferior. Tampo em BP lisos ou madeirados nas cores disponíveis da cartela de amostras. Todo o sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo, sem utilização de parafusos direto nos painéis. Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi</p>	<p>Imagem 01</p>  <p>Imagem 02</p>

				a Pó entre 60 / 80 micras, recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização.	 <p>Imagem 03:</p>  <p>Imagem 01</p>
51	Mesa lateral/canto	L350 a 550 x P350 a 550 x A600 a 700, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa lateral ou de canto em tampo único em MDF ou MDP de alta qualidade de espessura mínima de 18mm de espessura encabeçado com fita de pvc com raio de 1mm na aresta superior e inferior da borda. Pé de aço e demais estrutura composta por base inferior. Tampo em BP lisos ou madeirados nas cores disponíveis da cartela de amostras. Todo o sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo, sem utilização de parafusos direto nos painéis. Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras, recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização.</p>	 <p>Imagem 02</p> 	

	52	Mesa centro baixa	L740 a 1020 x P500 a 750 x A290 a 350, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	Mesa de centro com tampo amadeirado confeccionada MPF ou MDP de média ou alta densidade e resistência mecânica com pelo menos 20mm e com acabamento de fita nas arestas e bordas, revestimento melamínico em ambas as faces, podendo conter estrutura metálica em aço com sapatas niveladoras, sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo e sem utilização de parafusos direto nos painéis de mdp, no caso de partes metálicas, elas são soldadas por soldas mig para maior resistência, acabamento e qualidade, pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60/80 micras e tratamento anticorrosivo por fosfatização, curadas em estufas.	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	-------------------	--	--	---

	53	Mesa colaborativa/rebatível	L1400 a 1600 x P600 x A750 a 760, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa rebatível articulável confeccionada em MDP ou MDF de média ou alta densidade e resistência mecânica com pelo menos 20mm com acabamento de fita de borda estrutura em aço com rodízio, permitindo ser dobrada para minimizar espaço de armazenamento. Deve atender a NBR13966, possuindo passa cabo e furações na parte inferior do tampo. Possui mecanismo com trava de segurança que permite inclinação de até 85° quando aberto e mantém o tampo na superfície plana quando fechado. O mecanismo possui travamento quando aberto e quando fechado para garantir a segurança do usuário. Permite enfileirar 10 mesas num espaço de até 2500 mm. Estrutura horizontal confeccionada em tubo e aço, a estrutura vertical “pés” é fixado a estrutura horizontal por meio de solda mig, garantido maior resistência, durabilidade e qualidade. Com 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida sobre injetada com poliuretano termoplástico, tampas da roda com termoplástico, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, pino estampado em aço carbono com rosca e acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 55 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, possui dois rodízios com trava e dois sem trava. Todo o sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo, sem utilização de parafusos direto nos painéis. Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização, curadas em estufa.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p>  <p>Imagem 04:</p> 
--	----	-----------------------------	---	--	---

	54	Mesa empilhável/dobrável	L1800 x P750 x A750 a 760, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa retangular pranchão dobrável retangular com tampo em polipropileno/poliestileno de alta resistência (HDPE), anti manchas, riscos e não descasca. Para usos internos e externos. Possível transportar pois é totalmente dobrável, possui travas de segurança lock e alça, suporta até 100kg.</p> <p>Estrutura em aço de alta qualidade com pintura eletrostática. Sistema de abertura e fechamento exclusivo com travas de segurança e pés com acabamento de borracha. Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização, curadas em estufa.</p>	<p>Imagem 01:</p> 
	55	Mesa alta tipo bancada	L1200 a 1500 x P600 a 700 x A900 a 1000, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa bancada alta tampo em amadeirado MDF ou MDP de média ou alta compressão de pelo menos 25 mm de espessura do tampo, amadeirado em todas as laterais (vertical e horizontal), podendo apresentar partes metálicas ou vidro, ligação entre peças reforçadas e não aparentes, sapatas plásticas para não prejudicar o piso, tonalidades e cores da madeira e demais elementos podendo variar conforme fabricante - (variação máxima de 10% nas medidas, para mais ou para menos). Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização, curadas em estufa. Pés com acabamento de borracha para proteção do piso. Deverá suportar pelo menos 100kg.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 

	56	Mesa multifuncional	L1600 a 2030 x P450 x A460/900, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1: Mesa multifuncional em formato “A” composta por tampo e dois assentos confeccionados em compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 18mm revestido em laminado melamínico de alta pressão de no mínimo 0,8mm de espessura na face superior, com face inferior e bordas com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, possui cantos arredondados e recebe porcas-garra para fixação à estrutura por meio de parafusos rosca métrica. Estrutura metálica confeccionada em tubos de aço carbono de seção circular com 1” (25,4mm) de diâmetro, sendo, travessas com espessura de 1,5mm, e tubos base com espessura de 2,25mm curvados, e painéis inferiores e superiores em chapa perfurada #18, com 1,20mm de espessura, unidos através de solda. O contato do produto com o piso é feito através de sapatas do tipo meia-cana, compatíveis com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 2024 mm (±3 mm); Profundidade: 450 mm (±3 mm); Altura do assento/tampo ao chão: 460/900 mm (±10 mm); Assentos largura: 480/830 mm (±1 mm); Assento profundidade: 450 mm (±1 mm); Tampo largura: 450 mm (±1 mm); Tampo profundidade: 450 mm (±1 mm). Mesa multifuncional em formato “A” composta por tampo e dois assentos confeccionados em compensado multilaminado de madeira com espessura de 18mm revestido em laminado melamínico de alta pressão de 0,8mm de espessura na face superior, com face inferior e</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	---------------------	---	--	--

				<p>bordas com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, possui cantos arredondados e recebe porcas-garra para fixação à estrutura por meio de parafusos rosca métrica. Estrutura metálica confeccionada em tubos de aço carbono de seção circular com 1" (25,4mm) de diâmetro, sendo, travessas com espessura de 1,5mm, e tubos base com espessura de 2,25mm curvados, e painéis inferiores e superiores em chapa perfurada #18, com 1,20mm de espessura, unidos através de solda. Dimensões aproximadas: Largura: 2024 mm (± 3 mm); Profundidade: 450 mm (± 3 mm); Altura do assento/tampo ao chão: 460/900 mm (± 10 mm); Assentos largura: 480/830 mm (± 1 mm); Assento profundidade: 450 mm (± 1 mm); Tampo largura: 450 mm (± 1 mm); Tampo profundidade: 450 mm (± 1 mm). O contato do produto com o piso é feito através de sapatas do tipo meia-cana, compatíveis com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tipo 2: Mesa multifuncional em formato "Z" composta por tampo e assento confeccionados em compensado multilaminado de madeira com espessura de pelo menos 18mm revestido em laminado melamínico de alta pressão de no mínimo 0,8mm de espessura na face superior, com face inferior e bordas com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano, possui cantos arredondados e recebe porcas-garra para fixação à estrutura por meio de parafusos rosca métrica. Estrutura metálica confeccionada em tubos de aço carbono de seção</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>circular com 1" (25,4mm) de diâmetro, sendo, travessas com espessura de 1,5mm, e tubos base com espessura de 2,25mm curvados, painel inferior em chapa perfurada #18, com 1,20mm de espessura, unidos através de solda. O contato do produto com o piso é feito através de sapatas do tipo meia-cana, compatíveis com o diâmetro do tubo confeccionadas em material plástico injetado. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Dimensões aproximadas: Largura: 1639 mm (± 3 mm); Profundidade: 450 mm (± 3 mm); Altura do assento/tampo ao chão: 460/760 mm (± 10 mm); Assento largura: 450 mm (± 1 mm); Assento profundidade: 380 mm (± 1 mm); Tampo largura: 1190 mm (± 1 mm); Tampo profundidade: 450 mm (± 1 mm).</p>	
--	--	--	--	---	--

	57	Mesa reunião - vídeo retangular ou oval	L1350 x P1200 x A740, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tampo retangulares ou ovais fabricados em painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces em MDF ou MDP de média ou alta densidade de pelo menos 25 mm de espessura, acabamento em fita de pvc em todo contorno da peça, na aresta superior e inferior da borda, atendendo a norma NBR 13966, passa cabo em poliestireno injetado com, recorte central para receber a caixa de tomadas e buchas metálicas na parte inferior do tampo para fixação da estrutura metálica. Caixa de tomadas em abs, tampa basculante com abertura até 100° e fresta de para passagem de fiação; corpo com aba arredonda em todo o contorno com dois módulos para instalação de tomadas USB, encaixe tipo clic, padrão pezzi ou similar; instalação sobre o tampo. Suporte de tomadas em aço de no mínimo 0,90 mm de espessura, abas laterais de 55 mm de altura, dobrado em "U", para fixação sob o tampo; com no mínimo cinco entradas para tomadas elétricas com recorte, padrão Margirius, Pezzi e Weg, poço interno 10 e 20A; quatro entradas RJ45; tampa para fechamento inferior de fácil acesso para manutenção e prevenção contra choques. Painéis estrutural por módulo, em MDP e MDF de pelo menos 18 mm de espessura, acabamento em fita de pvc em todo contorno da peça, na aresta superior e inferior da borda. Pés painel lado esquerdo, central e lado direito, base horizontal superior em tubo de aço SAE 1020, furação nas extremidades para a fixação do pé, duas ponteiras internas injetadas em pvc para acabamento. Coluna vertical em chapa de aço, em chapa de aço, reforço interno com dois tubos de aço, recebe dois orifícios em cada extremidade da coluna, para passagem de fiação do tampo ao piso, furações na parte interna, rebite m6 para fixação dos painéis da mesa, recebe furação para fixação de rebite com rosca m6 para fixação dos pés laterais aos dos painéis, tampa sacável em aço, com abas internas dobradas, saque tipo "clic", detalhe estampado para passagem de ar na parte inferior da tampa. Base horizontal inferior estampada, sem ponteiras, em chapa de aço, com duas sapatas</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	---	---	--	---

				<p>niveladoras estriadas injetadas em polipropileno com rosca M6 na cor da estrutura. Todos os painéis de MDF ou MDP com alta resistência mecânica, fita borda em pvc com alta resistência a impacto, risco, abrasão, mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível); sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo e sem utilização de parafusos direto nos painéis; partes metálicas unidas por solda mig para maior resistência, acabamento e qualidade; pintura pelo sistema eletrostático epóxi a pó, camada entre 60 / 80 micras e tratamento anticorrosivo por fosfatização, curadas em estufa.</p>	
--	--	--	--	---	--

	58	Mesa reunião redonda	D1200 a 1500 x A720, a 750 medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa de reunião circular para pelo menos 4 pessoas. Em MDP ou MDF de 25mm revestido em BP nas duas faces revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico. 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., superfície texturizada, na cor a ser definida; todas as bordas devem ser revestidas com fita de PVC ou ABS. Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, em coluna central, com mínimo de quatro apoios reguláveis no piso em poliprolileno ou nylon injetado; estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e a coluna de sustentação composta por tubo, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor preta; Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos; Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos; em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	----------------------	--	--	--

				em lados opostos; soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.	
59	Mesa reunião oval - módulo (160 a 180 cm)	L1600 a 1800 x P900 x A740, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa de reunião oval, tampo ovalado em painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces, MDF ou MDP de pelo menos 25mm de espessura acabamento em fita de PVC em todo o contorno da peça nas arestas superior e inferior da borda, atendendo a NBR 13966, com passa cabo em poliestireno injetado com, recorte central para receber a caixa de tomadas e buchas metálicas na parte inferior do tampo para fixação da estrutura metálica. Caixa de tomadas em ABS, tampa basculante com abertura até 100° e fresta de para passagem de fiação; corpo com aba arredonda em todo o contorno com dois módulos para instalação de tomadas USB, encaixe tipo clic, padrão PEZZI ou similar; instalação sobre o tampo. Suporte de tomadas em aço de no mínimo 0,90 mm de espessura, abas laterais de 55 mm de altura, dobrado em "U", para fixação sob o tampo; com no mínimo cinco entradas para tomadas elétricas com recorte, padrão Margirius, Pezzi e Weg, poço interno 10 e 20A; quatro entradas RJ45; tampa para fechamento inferior de fácil acesso para manutenção e prevenção contrachocos. Painel estrutural, em mdp com</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 	

				<p>revestimento melamínico nas duas faces, de 18 mm de espessura, acabamento em fita de pvc em todo contorno da peça, com raio de 1,00 mm, na aresta superior e inferior da borda. Pés laterais, base horizontal superior em tubo de aço SAE 1020, coluna vertical em chapa de aço, recebe dois orifícios em cada extremidade da coluna, para passagem de fiação do tampo ao piso, furações na parte interna, rebite m6 para fixação dos painéis da mesa, recebe furação para fixação de rebite com rosca m6 para fixação dos pés laterais aos dos painéis, tampa sacável em aço de 0,90 mm de espessura, com abas internas dobradas, saque tipo "clic", detalhe estampado para passagem de ar na parte inferior da tampa. Base horizontal inferior estampada, sem ponteiras, em chapa de aço, com duas sapatas niveladoras estriadas injetadas em polipropileno de 60 mm de diâmetro com rosca M6 na cor da estrutura. Todos os painéis de MDP e borda de PVC com alta resistência a impacto, risco, abrasão, mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível). Todo o sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo, sem utilização de parafusos direto nos painéis de MDP. Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização, curadas em estufa a 220°.</p>	
--	--	--	--	--	--

	60	Mesa reunião oval - módulo (200 a 220 cm)	L2000 a 2200 x P900 x A740, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa de reunião oval , tampo ovalado em painel de partículas de mádia densidade com revestimento melamínico nas duas faces, MDF ou MDP de pelo menos 25mm de espessura acabamento em fita de PVC em todo o contorno da peça nas arestas superior e inferior da borda, atendendo a NBR 13966, com passa cabo em poliestireno injetado com, recorte central para receber a caixa de tomadas e buchas metálicas na parte inferior do tampo para fixação da estrutura metálica. Caixa de tomadas em ABS, tampa basculante com abertura até 100° e fresta de para passagem de fiação; corpo com aba arredonda em todo o contorno com dois módulos para instalação de tomadas USB, encaixe tipo clic, padrão PEZZI ou similar; instalação sobre o tampo. Suporte de tomadas em aço de no mínimo 0,90 mm de espessura, abas laterais de 55 mm de altura, dobrado em “U”, para fixação sob o tampo; com no mínimo cinco entradas para tomadas elétricas com recorte, padrão Margirius, Pezzi e Weg, poço interno 10 e 20A; quatro entradas RJ45; tampa para fechamento inferior de fácil acesso para manutenção e prevenção contra choques. Painel estrutural, em mdp com revestimento melamínico nas duas faces, de 18 mm de espessura, acabamento em fita de pvc em todo contorno da peça, com raio de 1,00 mm, na aresta superior e inferior da borda. Pés laterais, base horizontal superior em tubo de aço SAE 1020, coluna vertical em chapa de aço, recebe dois orifícios em cada extremidade da coluna, para passagem de fiação do tampo ao piso, furações na parte interna, rebite m6 para fixação dos painéis da mesa, recebe furação para fixação de rebite com rosca m6 para fixação dos pés laterais aos dos painéis, tampa sacável em aço de 0,90 mm de espessura, com abas internas dobradas, saque tipo “clic”, detalhe estampado para passagem de ar na parte inferior da tampa. Base horizontal inferior estampada, sem ponteiros, em chapa de aço , com duas sapatas niveladoras estriadas injetadas em polipropileno de 60 mm de diâmetro com rosca M6 na cor da estrutura. Todos os painéis de MDP e borda de PVC com alta resistência a impacto, risco, abrasão,</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	---	---	---	--

				<p>mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível). Todo o sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo, sem utilização de parafusos direto nos painéis de MDP. Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização, curadas em estufa a 220°.</p>	
--	--	--	--	--	--

	61	Mesa reunião oval - (250 a 270 cm)	L2500 a 2700 x P900 x A740, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa de reunião oval, tampo ovalado em painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces, MDF ou MDP de pelo menos 25mm de espessura acabamento em fita de PVC em todo o contorno da peça nas arestas superior e inferior da borda, atendendo a NBR 13966, com passa cabo em poliestireno injetado com, recorte central para receber a caixa de tomadas e buchas metálicas na parte inferior do tampo para fixação da estrutura metálica. Caixa de tomadas em ABS, tampa basculante com abertura até 100° e fresta de para passagem de fiação; corpo com aba arredonda em todo o contorno com dois módulos para instalação de tomadas USB, encaixe tipo clic, padrão PEZZI ou similar; instalação sobre o tampo. Suporte de tomadas em aço de no mínimo 0,90 mm de espessura, abas laterais de 55 mm de altura, dobrado em “U”, para fixação sob o tampo; com no mínimo cinco entradas para tomadas elétricas com recorte, padrão Margirius, Pezzi e Weg, poço interno 10 e 20A; quatro entradas RJ45; tampa para fechamento inferior de fácil acesso para manutenção e prevenção contra choques. Painel estrutural, em mdp com revestimento melamínico nas duas faces, de 18 mm de espessura, acabamento em fita de pvc em todo contorno da peça, com raio de 1,00 mm, na aresta superior e inferior da borda. Pés laterais, base horizontal superior em tubo de aço SAE 1020, coluna vertical em chapa de aço, recebe dois orifícios em cada extremidade da coluna, para passagem de fiação do tampo ao piso, furações na parte interna, rebite m6 para fixação dos painéis da mesa, recebe furação para fixação de rebite com rosca m6 para fixação dos pés laterais aos dos painéis, tampa sacável em aço de 0,90 mm de espessura, com abas internas dobradas, saque tipo “clic”, detalhe estampado para passagem de ar na parte inferior da tampa. Base horizontal inferior estampada, sem ponteiros, em chapa de aço, com duas sapatas niveladoras estriadas injetadas em polipropileno de 60 mm de diâmetro com rosca M6 na cor da estrutura. Todos os painéis de MDP e borda de PVC com alta resistência a impacto, risco, abrasão,</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	------------------------------------	---	---	--

				<p>mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível). Todo o sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo, sem utilização de parafusos direto nos painéis de MDP. Todas as partes metálicas são soldadas pelo método de Solda Mig para maior resistência, acabamento e qualidade, recebem pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e recebem tratamento anticorrosivo e por fosfatização, curadas em estufa a 220°.</p>	
--	--	--	--	--	--

	62	Mesa reunião retangular - módulo	L1200 x P1100 x A740, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Mesa reunião em módulos, lado esquerdo, central e lado direito, medidas em módulos. Tampo único confeccionados em painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces vem MDP ou MDF de média ou alta resistência e no mínimo 25mm de espessura, acabamento em fita de PVC em todo o contorno da peça atendendo a norma NBR 13966, recorte para caixa de tomadas e buchas metálicas na parte inferior do tampo para fixação dos pés ao tampo. Caixa de tomadas em abs por tampo, medidas externas de 300 x 125mm (l x p), com aba arredonda em todo o contorno da peça, recebe 2 (dois) módulos externos sobre o tampo, para instalação de tomadas usb, com encaixe tipo clic, padrão “pezzi” ou similar; tampa basculante, com abertura de até 100° para acesso às tomadas internas, fresta para passagem de fiação. Acompanha suporte de tomadas interno em aço de 0,90 mm de espessura, com no mínimo 5 (cinco) entradas para tomadas elétricas poços interno 10 e 20 a, padrão “margirius”, “pezzi”, “weg” ou similar; 4 (quatro) entradas rj45. Pés constituídos em aço com recortes a laser para fixação ao tampo, travessas longitudinais, alinhamento e união das partes por solda mig, recebe ponteiras injetadas em polipropileno, sapatas niveladoras sextavadas injetadas em polipropileno, travessa horizontal de sustentação do tampo em tubo de aço , com recortes para fixação aos pés e tampos, por intermédio de dois suportes em “S”, fabricado em polipropileno com fibra de vidro, com 45º de inclinação, unindo pés, travessa ao tampo, com parafusos. Pé central com tubo superior em aço e tubos verticais em aço com, recebem furações para alinhamento, tampa sacável nos dois lados do pé, em aço, com hastes em formato de gancho para fixação da tampa ao pé, engatadas nos parafusos que estão fixados no pé, permite subida da fiação do piso ao leito por ambos os lados, duas ponteiras injetadas em, com aba externa tipo “bota” de 8 mm de altura, duas sapatas niveladoras sextavadas, injetadas polipropilenos. Calha de fiação “leito”: em aço; chapas de fechamento laterais de acordo com o projeto, permite a</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	----------------------------------	---	--	--

				<p>acomodação dos fios, suporte para leito de fiação trapezoidal em aço. Todos os painéis de mdp ou mdf com alta resistência mecânica, fita de borda em pvc com alta resistência a impacto, risco, abrasão, mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível); sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo e sem utilização de parafusos direto nos painéis de mdp; partes metálicas são soldadas pelo método de solda mig para maior resistência, acabamento e qualidade; pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e tratamento anticorrosivo por fosfatização, curadas em estufa.</p>	
--	--	--	--	---	--

	63	Mesa estação de trabalho individual - modelo simples	L1200 a 1400 x P600 a 800 x A740 a 750, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - em MDP ou MDF de média ou alta densidade e resistência pelo menos 25mm revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. Passa-fios no tampo, em polipropileno injetado; bordas revestidas com fita PVC ou ABS; podendo ter painel frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado; suporte para passagem de fiação vertical e horizontal; distância entre as patas dianteiras e traseiras de no máximo 100mm, e entre elas uma capa metálica para a passagem dos fios de maneira imperceptível. Na parte superior e inferior, haverá uma barra transversal ligada por solda, para fixar o tampo e na inferior ser injetado os pés da mesa. Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA; Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos; Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos; Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos; Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. Tipo 2 - superfície de trabalho: superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP ou MDF de média ou alta densidade e resistência com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	--	---	--	--

				<p>retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, contendo raio da borda de contato com o usuário, conforme NBR 13966, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel: Frontal em madeira MPD ou MDF de média ou alta densidade e resistência com 18mm de espessura no mínimo.</p> <p>Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés laterais: A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço, formando um pórtico. Uma coluna deverá poder conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, com dimensão longitudinal, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro, confeccionadas em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, medindo aproximadamente 95mm de largura e com abas dobradas (duas de cada lado). Altura de aproximadamente 670mm a tampa externa e 610 a interna.</p> <p>Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do</p>	
--	--	--	--	--	--

			<p>pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo). Os cantos das dobras deverão ser arredondados as extremidades das abas arredondadas, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, distanciados entre si; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J", na parte inferior possui dobra; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo aproximadamente 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo aproximadamente 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.</p> <p>Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em banhos por imersão e por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e</p>	
--	--	--	--	--

				<p>secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p>	
--	--	--	--	---	--

64

Mesa estação de trabalho individual - modelo "L"

L(1)1200/1200 a 1400/1400 - L(2)600/600 ou 600/500 x P700 x A740, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)

Tipo 1 - Mesa de escritório em "L" - superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MDP ou MDF de média ou alta densidade com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, conforme NBR 13966, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo; a parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme figura 3 da NBR 13966. Pannel frontal: 02 painéis frontais em madeira MPD ou MDF de média ou alta densidade com pelo menos 18mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do pannel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes metálicos: a sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé central: a estrutura central em chapa de pelo menos 18mm no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de aproximadamente 120mm e os outros dois com aproximadamente 40mm, ficando uma abertura frontal de aproximadamente 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de aproximadamente 40mm possuem abas, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido para apoio da tampa removível; possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação,

Imagem 01:



Imagem 02:



				<p>confeccionado em chapa de aço, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível, em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés laterais: as estruturas laterais em forma de um "L"; a estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna.</p> <p>Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966. Tipo 2 - Mesa de escritório em "L", Superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MDP ou MDF de média ou alta densidade com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painéis frontais: 02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.</p> <p>Componentes metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna.</p> <p>Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, com suporte interno em aço para</p>	
--	--	--	--	---	--

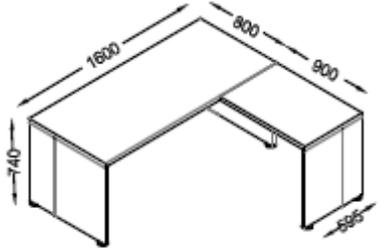
				<p>fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro, com diâmetro de aproximadamente, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Calhas metálicas: calha estrutural confeccionada em chapa de aço de #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" ; possui dobras na parte superior, de aproximadamente 20mm perpendicular ao lado de aproximadamente 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de aproximadamente 20mm perpendicular ao lado de 60mm; as extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo aproximadamente 99x17mm com espessura mínima de aproximadamente 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo aproximadamente 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em banhos por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p>	
--	--	--	--	--	--

	65	Plataforma de trabalho linear - módulo	L1200 x P700 a 800 x A740, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tampos confeccionados em painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces em MDF ou MDP de média ou alta densidade e resistência de pelo menos 25 mm de espessura, acabamento em fita de pvc em todo contorno da peça, com raio na aresta superior e inferior da borda, atendendo a norma NBR 13966, recorte para caixa de tomadas e buchas metálicas na parte inferior do tampo para fixação dos pés ao tampo. Caixa de tomadas em abs por tampo, com aba arredonda em todo o contorno da peça, recebe pelo menos 2 (dois) módulos externos sobre o tampo, para instalação de tomadas usb, com encaixe tipo clic, padrão "pezzi" ou similar; tampa basculante, com abertura de aproximadamente 100° para acesso às tomadas internas, fresta para passagem de fiação. Acompanha suporte de tomadas interno em aço, com no mínimo 5 (cinco) entradas para tomadas elétricas poço interno, padrão "margirius", "pezzi", "weg" ou similar; 4 (quatro) entradas rj45. Pés laterais, esquerdo e direito, formato trave, constituído por um tubo superior em aço, no sentido da profundidade do tampo e dois tubos verticais em aço, com recortes a laser para fixação ao tampo, travessas longitudinais, alinhamento e união das partes por solda mig, recebe ponteiros injetados em polipropileno, sapatas niveladoras sextavadas injetadas em polipropileno. Travessa horizontal de sustentação do tampo em tubo de aço, com recortes para fixação aos pés e tampos, por intermédio de dois suportes em "S", fabricado em polipropileno com fibra de vidro, com 45° de inclinação, unindo pés, travessa ao tampo, com parafusos. Pé central com tubo superior em aço, recebem furações para alinhamento, tampa sacável nos dois lados do pé, com hastes em formato de gancho para fixação da tampa ao pé, engatadas nos parafusos que estão fixados no pé, permite subida da fiação do piso ao leito por ambos os lados, duas ponteiros injetados, duas sapatas niveladoras sextavadas, injetadas polipropileno. Calha de fiação "leito": em aço com aproximadamente 0,90mm de espessura; chapas de fechamento laterais de acordo com o projeto, permite a</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p>  <p>Imagem 04:</p>  <p>Imagem 05:</p> 
--	----	--	--	--	---

				<p>acomodação dos fios, furação na parte inferior para passagem de fios, suporte para leito de fiação trapezoidal em aço, com dobras laterais, inferiores e superiores. Todos os painéis com alta resistência mecânica, fita de borda em pvc com alta resistência a impacto, risco, abrasão, mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível); sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo e sem utilização de parafusos direto nos painéis de mdp; partes metálicas são soldadas pelo método de solda mig para maior resistência, acabamento e qualidade; pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e tratamento anticorrosivo por fosfatização, curadas em estufa.</p>	
--	--	--	--	--	--

	66	Plataforma de trabalho dupla - módulo	L2400 x P1400 a 1600 x A740, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tampos confeccionados em painel de partículas de média densidade com revestimento melamínico nas duas faces em MDP ou MDF de média ou alta resistência e densidade de pelo menos 25 mm de espessura, acabamento em fita de pvc em todo contorno das peças na aresta superior e inferior da borda, atendendo a norma NBR 13966, recorte para caixa de tomadas e buchas metálicas na parte inferior do tampo para fixação dos pés ao tampo. Caixa de tomadas em abs por tampo com aba arredonda em todo o contorno da peça, recebe módulos externos sobre o tampo, para instalação de tomadas usb, com encaixe tipo clic, padrão “pezzi” ou similar; tampa basculante, com abertura de até 100° para acesso às tomadas internas, fresta para passagem de fiação. Acompanha suporte de tomadas interno em aço, com no mínimo 5 (cinco) entradas para tomadas elétricas poço interno 10 e 20 a, padrão “margirius”, “pezzi”, “weg” ou similar; 4 (quatro) entradas rj45. Pés laterais, formato trave, constituído por um tubo superior em aço, no sentido da profundidade do tampo e dois tubos verticais em aço com recortes a laser para fixação ao tampo, travessas longitudinais, alinhamento e união das partes por solda mig, recebe ponteiras injetadas em polipropileno com porca 5/16, sapatas niveladoras sextavadas injetadas em polipropileno. Travessa horizontal de sustentação do tampo em tubo de aço com recortes para fixação aos pés e tampos, por intermédio de dois suportes em “S”, fabricado em polipropileno com fibra de vidro, com 45º de inclinação, unindo pés, travessa ao tampo, com parafusos. Calha de fiação “leito” chapas de fechamento laterais de acordo com o projeto, permite a acomodação dos fios, suporte para leito de fiação trapezoidal em aço sendo duas inferiores e duas superiores com dois furos para. Todos os painéis com alta resistência mecânica, fita de borda em pvc com alta resistência a impacto, risco, abrasão, mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível); sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo e sem utilização de parafusos</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	---------------------------------------	--	---	---

				<p>direto nos painéis de mdp; partes metálicas são soldadas pelo método de solda mig para maior resistência, acabamento e qualidade; pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60 / 80 micras e tratamento anticorrosivo por fosfatização, curadas em estufa.</p>	
--	--	--	--	---	--

	67	Mesa diretor	<p>tampo principal L1400 a 1800 x P800 x A740 tampo auxiliar L1400 x P560 x A680, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)</p>	<p>Mesa diretor "L", lado direito ou esquerdo com tampo principal e auxiliar. Tampo principal, externamente composto por placas superior e inferior, com requadro e travessas, projetadas de acordo com a dimensão do tampo, encabeçado com fitas de pvc, recebe embuchamento metálico na face inferior, fixado de um lado sobre tampo lateral, com utilização de distanciador de alumínio, proporcionando aspecto flutuante sobre o tampo lateral, avançando sobre profundidade do tampo lateral. Apoia braço em couro ecológico sobre o tampo principal, servindo de limitação da área de trabalho e conforto do usuário. Pé lateral produzido em painel semioco externamente composto por placas superior e inferior em mdf ou mdp, internamente, com requadro e travessas em mdp ou mdp, projetadas de acordo com a dimensão do tampo, nas cavidades internas com papel colmeia para maior resistência, estabilidade, mantendo a leveza no conjunto, encabeçado com fitas de pvc, cor grafite trama, recebe sapatas em alumínio, com revestimento melamínico nas duas faces, encabeçado com fita de pvc, com furação lateral para fixação. Tampo lateral auxiliar, produzido em painel semioco, externamente composto por placas superior e inferior em mdp/mdf, internamente, com requadro e travessas em mdp/mdf, projetadas de acordo com a dimensão do tampo, nas cavidades internas com papel colmeia para maior resistência, estabilidade, mantendo a leveza no conjunto, encabeçado com fitas de pvc, recebe recorte na lateral do tampo para fixação de caixa de tomadas, caixa de tomadas em abs, com aba arredonda em todo o contorno da peça, recebe 2 (dois) módulos externos sobre o tampo, para instalação de tomadas usb, com encaixe tipo clic, padrão "pezzi" ou similar; tampa basculante, com abertura de até 100° para acesso às tomadas internas, fresta para passagem de fiação. Acompanha suporte de tomadas interno em aço de pelo menos 0,90 mm de espessura, com no mínimo 5 (cinco) entradas para tomadas elétricas poço interno 10 e 20 a, padrão "margirius", "pezzi", "weg" ou similar; 4 (quatro)</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	--------------	--	--	--

				<p>entradas rj45, na base inferior do tampo furações com insertos metálicos para receber parafusos métricos e sustentação das estruturas dos pés e acessórios, que permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Pé lateral e frontal, por toda extensão do tampo lateral auxiliar, produzidos em painel semioco, externamente composto por placas superior e inferior em mdf/mdp, internamente, com requadro e travessas em mdp/mdf, projetadas de acordo com a dimensão do tampo, nas cavidades internas com papel colmeia para maior resistência, estabilidade, mantendo a leveza no conjunto, encabeçado com fitas de pvc, cor grafite trama, recebem sapatas em alumínio, recebe insetos metálicos para fixação do painel de resguardo através de sistema minifix, nas bases inferiores dos pés, furações com insertos metálicos para receber parafusos métricos para fixação de sapatas de regulação em alumínio para nivelamento no piso que permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Todos os painéis de mdp com alta resistência mecânica, fita de borda em pvc com alta resistência a impacto, risco, abrasão, mancha, umidade e não propaga chama (auto extingüível); sistema de fixação por parafusos métricos e com insertos metálicos, os quais permitem a montagem e desmontagem do mobiliário sem causar danos ao mesmo e sem utilização de parafusos direto nos painéis de mdp; partes metálicas são soldadas pelo método de solda mig para maior resistência, acabamento e qualidade; pintura pelo sistema eletrostático Epóxi a Pó entre 60/80 micras e tratamento anticorrosivo por fosfatização, curadas em estufa.</p>	
68	Mesa púlpito	L600 x P400 x A110, medidas mínimas aproximadas.	Púlpito em acrílico 100% virgem com base semi-sextavada, fabricada em acrílico transparente de no mínimo 10mm, na cor transparente.	Imagem 01:	

					
Sofá	69	Sofá 1 lugar	L990 x P860 x A800, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Sofá de um lugar com braço, padrão executivo, compatível para um lugar com apoia braços, fabricados em compensado anatômico moldado a quente, com espessura de pelo menos 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos; estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido. A face interior do assento deve ser do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de pelo menos 120g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de no mínimo 7 mm e revestimento do mesmo tecido ou ambas com capa de proteção e acabamento injetadas em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam a forração com TNT e o uso do perfil de PVC; fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos; tecido em couro ecológico, couríssimo ou similar; estrutura em tubo de aço carbono SAE 1010/1020; Nas extremidades abertas, quando ocorrer, colocar ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe; apóia-braços presentes somente nas extremidades da estrutura, em formato anatômico, regulável (opcional), com curso vertical de pelo menos 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço; peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos; nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa</p>	<p>Imagem 01:</p> 

				<p>salina, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de pelo menos 40 micrometros, na cor preta; prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento; em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos; soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias; para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>	
--	--	--	--	--	--

	70	Sofá 2 lugares	L1590 x P860 x A800, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Sofá de dois lugares com braço, padrão executivo, compatível para um lugar com apóia braços, fabricados em compensado anatômico moldado a quente, com espessura de pelo menos 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos; estofafos com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido. A face interior do assento deve ser do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de pelo menos 120g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de no mínimo 7 mm e revestimento do mesmo tecido ou ambas com capa de proteção e acabamento injetadas em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam a forração com TNT e o uso do perfil de PVC; fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos; tecido em couro ecológico, couríssimo ou similar; estrutura em tubo de aço carbono SAE 1010/1020; Nas extremidades abertas, quando ocorrer, colocar ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe; apóia-braços presentes somente nas extremidades da estrutura, em formato anatômico, regulável (opcional), com curso vertical de pelo menos 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço; peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos; nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de pelo menos 40 micrometros, na cor preta; prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento; em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos;</p>	<p>Imagem 01:</p> 
--	----	----------------	--	--	---

				<p>soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias; para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>	
--	--	--	--	--	--

	71	Sofá 3 lugares	L1990 x P860 x A800, medidas mínimas aproximadas. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Sofá de três lugares com braço, padrão executivo, compatível para um lugar com apóia braços, fabricados em compensado anatômico moldado a quente, com espessura de pelo menos 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos; estofafos com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido. A face interior do assento deve ser do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de pelo menos 120g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de no mínimo 7 mm e revestimento do mesmo tecido ou ambas com capa de proteção e acabamento injetadas em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam a forração com TNT e o uso do perfil de PVC; fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos; tecido em couro ecológico, couríssimo ou similar; estrutura em tubo de aço carbono SAE 1010/1020; Nas extremidades abertas, quando ocorrer, colocar ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe; apóia-braços presentes somente nas extremidades da estrutura, em formato anatômico, regulável (opcional), com curso vertical de pelo menos 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço; peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos; nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de pelo menos 40 micrometros, na cor preta; prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento; em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos;</p>	<p>Imagem 01:</p> 
--	----	----------------	--	--	---

				<p>soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias; para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</p>	
--	--	--	--	--	--

	72	Sofá cabine	L1300 a 1700 x P600 a 900 x A(total) 1300 a 1600, A(assento) 430, medidas em mm. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Sofá cabine semi privativo estruturado em madeira de reflorestamento estofado estruturado em madeira de reflorestamento (Eucalipto Saligna ou Grandis) juntamente com chapas de OSB (Oriented Strand Board - Painel de Tiras Orientadas). Todas as madeiras que compõem a estrutura são curadas através de processo de secagem natural por um período mínimo de 6 meses, para eliminação de resina natural e na sequência, através de processo de secagem em abrigo por 30 dias para controle da umidade externa. Montagem estrutural através de grampos galvanizados 45 mm e colagem das junções (grampo + colagem) - sistema DUO de fixação; Toda a estrutura do estofado é revestida com manta Termobonding em poliéster de ligação Bicomponente, 100 gr/m² de gramatura, antes de ser revestida com o tecido escolhido. A montagem das capas em tecido do estofado são realizadas pelo sistema de costura francesa, que confere maior resistência mecânica e melhor acabamento estético do produto. ASSENTO: estruturado com composto de madeira de reflorestamento (Eucalipto e painéis OSB) envelopado com espuma soft 28 kg/m² (Espuma de Poliuretano flexível, tipo éter, expandida em bloco contínuo, porosa e auto extingüível - Resiliência máxima 40% - NBR 9176) . ENCOSTO: Internamente estruturado com composto de madeira de reflorestamento (Eucalipto e painéis OSB) envelopado com espuma soft 28 Kg/m²² (Espuma de Poliuretano flexível, tipo éter, expandida em bloco contínuo, porosa e auto extingüível – Resiliência mínima 45% - NBR 8619) e com espessura mínima de 5 cm. Sofá Modular auto-portante, poderá ser desconectado dos painéis e remanejado para outras áreas, se necessário. PÉS: Em polímero de secção quadrada 50 mm x 50mm, cor preta. PAINÉIS: Painéis verticais que envolvem o sistema são produzidos em madeira de reflorestamento Eucalipto (Grandis ou Saligna) combinado com chapas de compensado multilaminado que é constituído por várias camadas de lâminas de madeiras torneadas, entrelaçadas e coladas entre si, o que proporciona um painel bem estruturado por ser composto</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p> 
--	----	-------------	---	---	--

			<p>por fibras longas, resistentes e com característica de baixa retratibilidade (contração e expansão) quando exposto à condições ambientais severas de umidade relativa do ar (muito alta ou muito baixa). Os painéis possuem espessura final de 5 cm e são revestidos em espuma de poliuretano com acabamento em tecido, o que torna os painéis propícios para auxiliar na absorção acústica dos ruídos indesejáveis do ambiente. ACABAMENTOS: tecidos ou Couros Sintéticos, de acordo com as cores disponíveis na cartela de amostras. OPCIONAIS: Tomada elétrica compacta, em conformidade com Padrão Brasileiro de Tomadas NBR 14136. Tomada com 3 pinos 20 A (amperes). Entrada = 90~240 V. Saída = 90 ~ 240 V. Cabo elétrico de acordo com NBR 5010, com comprimento mínimo de 1,5 mts. Carregador USB. Carregador por indução.</p> <p>Tipo 2 - Sofá estofado com 02 lugares, assento e encosto confeccionados em compensado multilaminado de madeira com espessura de 12mm, recebendo espumas laminadas de densidades 33kg/m³, com revestimento em tecido/laminado vinílico. São unidos por meio de base estrutural metálica, composta por chapas de fixação em aço carbono com espessura de 2,65mm, e fixados por porcas-garra e parafusos rosca métrica, com uma madeira inferior de acabamento em compensado multilaminado de madeira com espessura de 18mm acabada em selador seguido de verniz poliuretano. Laterais altas estofadas com base em estrutura metálica, recebendo espumas laminadas de densidades 10kg/m³, com revestimento em tecido, proporcionando conforto acústico. Sendo, a estrutura metálica das laterais, composta por: tubo base confeccionado em tubo de aço carbono com seção circular de 1" (25,4mm) curvado em formato orgânico, travessas dobradas em formato de bumerangue e colunas de reforço em tubo de seção quadrada, 25x25mm, ambos com espessura de 1,5mm, painéis de fechamento confeccionados em chapa #22 (0,75mm), acabamento em chapa #20, unidos através de solda e alinhados por cantoneiras em chapa #16 e arame redondo de 3/16"</p>	
--	--	--	--	--

				<p>(4,76mm). Base inferior, funcionando como um aparador, confeccionada em compensado multilaminado de madeira com espessura de 15mm revestido em laminado melamínico de alta pressão de 0,8mm de espessura na face superior, com face inferior e bordas com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. A conexão entre, assento e encosto, base inferior e laterais, se dá através de estruturas metálicas confeccionadas em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, instaladas através de rebites com rosca e parafusos e/ou encaixes. O contato do produto com o piso é através de quatro rodízios, favorecendo a movimentação facilitada, os mesmos, são conectados ao produto em dispositivo roscado, soldado a estrutura metálica. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática micro texturizada polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p>	
--	--	--	--	---	--

	73	Sofá cabine duplo com complemento aéreo	L1400 a 1600 x P2200 x A2200, medidas em mm. (variação máxima de 5% nas medidas, para mais ou para menos)	<p>Tipo 1 - Conjunto de sofá duplo colaborativo alto, fabricado em madeira com revestimento em espuma e tecido, possui estrutura externa de proteção em madeira BP melamínico e complemento aéreo, que auxilia na redução dos ruídos internos e externos ao módulo e complemento aéreo para forma sala de reunião. Tipo 2 - Conjunto de sofá duplo colaborativo alto, fabricado em madeira com revestimento em espuma e tecido, possui estrutura externa de proteção em madeira BP melamínico e complemento aéreo, que auxilia na redução dos ruídos internos e externos ao módulo e complemento aéreo para forma sala de reunião.</p>	<p>Imagem 01:</p>  <p>Imagem 02:</p>  <p>Imagem 03:</p> 
--	----	---	---	--	--