

Arquivo para pastas suspensas

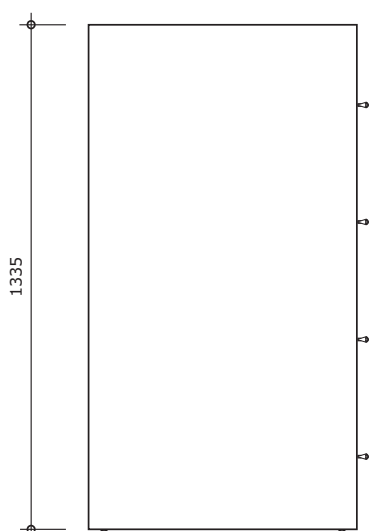


AQ-03

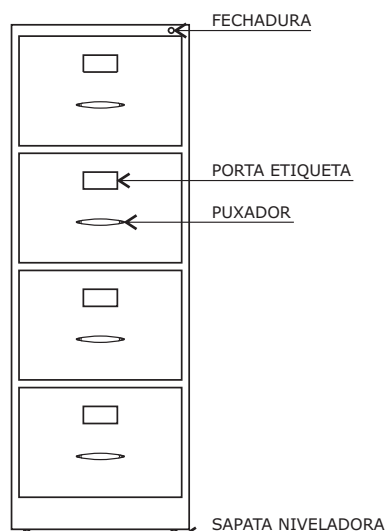
Arquivo para pastas suspensas

Revisão 5
Data 31/07/17

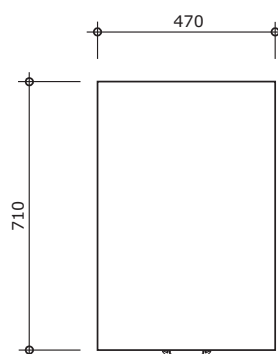
Página
1/3



VISTA LATERAL
ESC. 1:20



VISTA FRONTAL
ESC. 1:20



VISTA SUPERIOR
ESC. 1:20

medidas em milímetros



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

AQ-03

Arquivo para pastas suspensas

Revisão 6
Data 31/07/17

Página
2/3



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

DESCRIÇÃO

• Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total, dotado de sapatas niveladoras na base.

CONSTITUINTES

- Chapa de aço SAE 1010/1020:
 - Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75mm);
 - Gavetas em chapa 24 (0,60mm);
 - Trilhos telescópicos e guias zincados em chapa 18 (1,20mm) ou superior;
 - Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,50mm);
 - Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60mm).
- Puxadores em zamac no acabamento steel de 96mm.
- Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas.
- Chaves em duplicata.
- Compressores para pastas em todas as gavetas.
- Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado.
- Gavetas dotadas de trilhos telescópicos compostos por guias lineares com rolamentos de esferas de aço, com capacidade de carga vertical mínima de 45kg e mecanismo contra escape.
- Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).
- Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas.
- Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

FABRICAÇÃO

- Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as recomendações das normas específicas para cada material.
- Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme NBR ISO 4628-3).
- 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, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.
- A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40cm entre si.
- Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas.
- As gavetas devem ser dotadas de contrachapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contrachapa da parte frontal da gaveta.
- Profundidade mínima útil da gaveta = 620mm.
- Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras.

REFERÊNCIAS

- Cor CINZA - referência RAL (*) 7047.
- Sapatas niveladoras em metal cromado com base de poli-propileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" - "CAAD" ou "MASTICMOL" equivalente.

(*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.
- Etiqueta autoadesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira superior direita do corpo, contendo:
 - Nome do fornecedor;
 - Nome do fabricante;
 - Endereço / telefone do fornecedor;
 - Data de fabricação (mês/ano);
 - Nº do contrato;
 - Garantia até __/__/ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega);
 - Código FDE do móvel.

Obs.: A amostra do arquivo deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.

MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO

- Fornecer um Manual de Uso a cada arquivo, em português, contendo:
 - Código e descrição do produto;
 - Orientações para uso e regulação;
 - Recomendações de segurança;
 - Indicação de carga máxima a ser aplicada a cada uma das gavetas;
 - Procedimentos para conservação e limpeza;
 - Procedimentos para acionamento da garantia / assistência técnica.

Obs. 1: A amostra do arquivo deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.

GARANTIA

- Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação.
- Obs.:** A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

CONTROLE DE QUALIDADE

- Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.

EMBALAGEM

- Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno:
- Trancar gavetas para evitar que abram durante o transporte.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume; rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

Obs. 1: A amostra do arquivo deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".

Obs. 2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.

TRANSPORTE

- Manipular cuidadosamente.
- Proteger contra intempéries.

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS

- Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo na funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:
 - Tinta: mínima de 40 micrometros / máxima de 100 micrometros;
 - Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto.
- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar acompanhado da amostra do arquivo, a seguinte documentação técnica:
 - Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010:
 - » ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis [6.2.4];
 - » ensaio de resistência de gavetas e trilhos [6.3.5.1];
 - » ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos [6.3.5.2];
 - » ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura [6.3.5.3];
 - » ensaio de resistência da estrutura da gaveta [6.3.5.4];
 - » ensaio de intertravamento das gavetas [6.3.5.5].

Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.

Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm).

- Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO para realização desse ensaio.

Obs. 3: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9cm x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

Obs. 4: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

Obs. 5: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

NORMAS

- ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
 - ABNT NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
 - ABNT NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.
 - ABNT NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.
 - ABNT NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.
 - ABNT NBR 11888:2015 - Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais.
 - ABNT NBR 13961: 2010 - Móveis para escritórios - Armários.
 - ABNT NBR NM 87:2000- Aços carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.
 - NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3 avaliação do grau de enferrujamento.
- Obs.:** As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.

AQ-03

Arquivo para pastas suspensas

Revisão 5
Data 31/07/17

Página
3/3



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário