

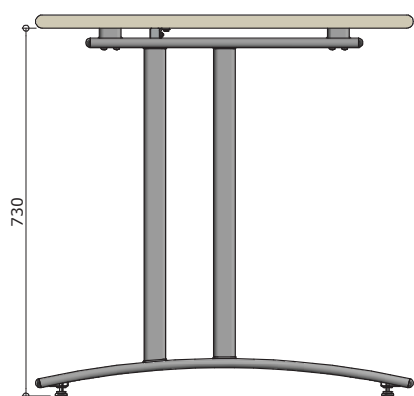
## Mesa de informática



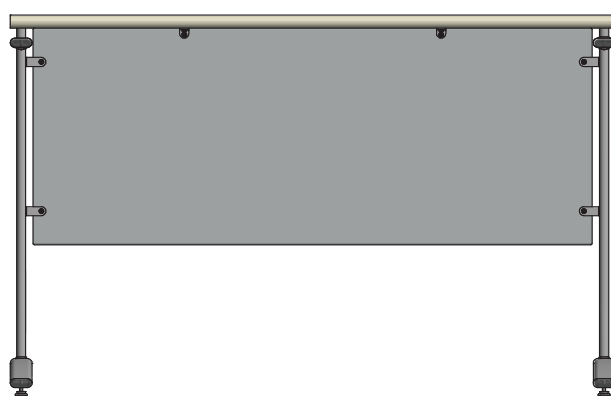


# ME-18A

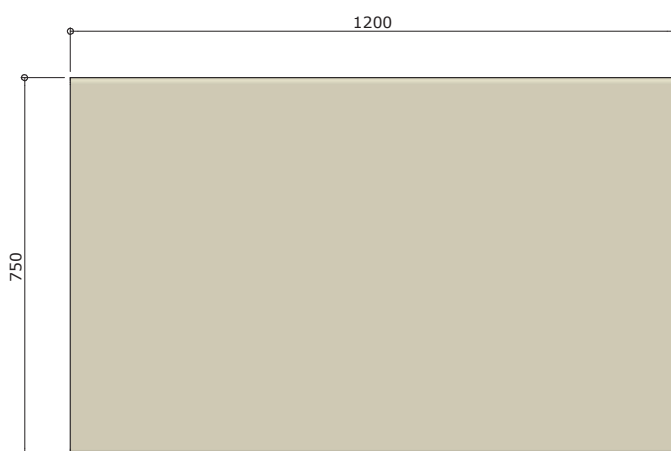
## Mesa de informática



**VISTA LATERAL**  
ESC. 1 : 15



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 15



**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1 : 15

Revisão 4  
Data 29/04/16

Página  
**1/9**



**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

# ME-18A

## Mesa de informática

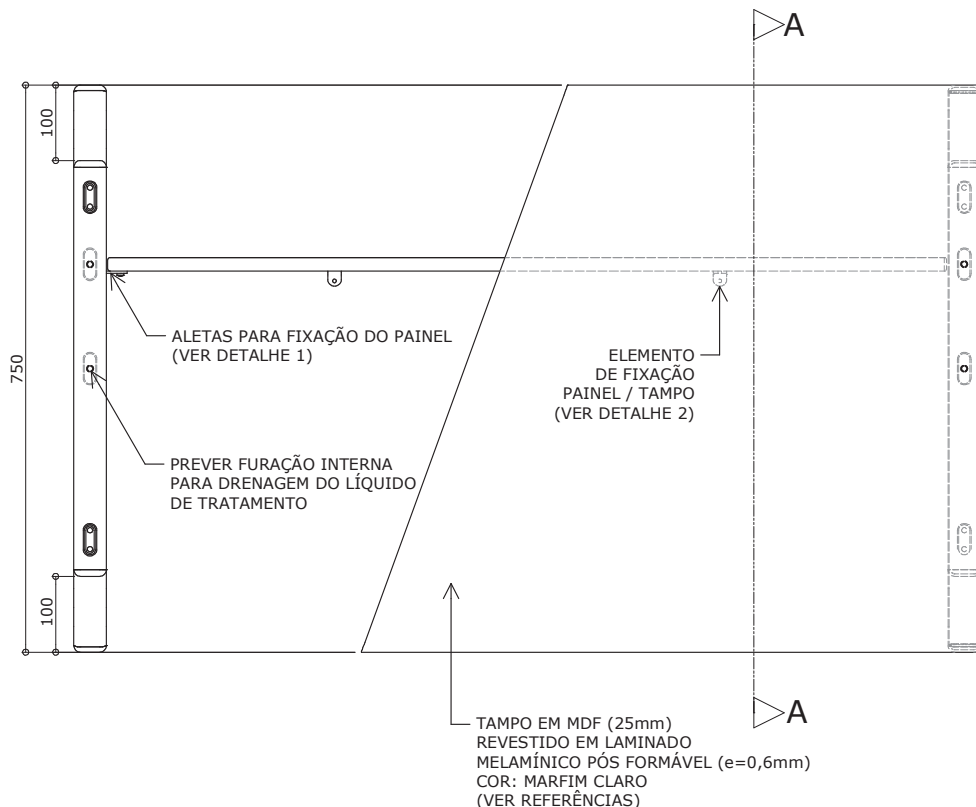
Revisão 4  
Data 29/04/16

Página  
2/9



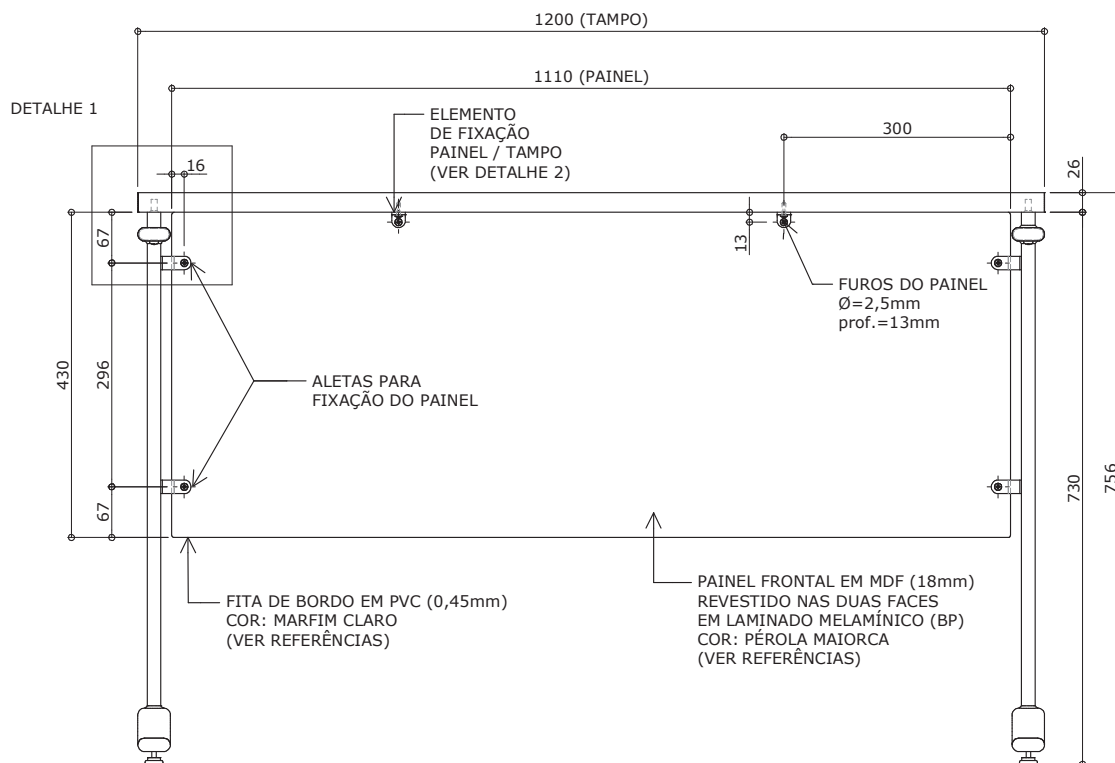
**Atenção**  
Preserve a escala  
Quando for imprimir, use  
folhas A4 e desabilite a  
função "Fit to paper"

**Respeite o Meio Ambiente.**  
Imprima somente o ne-  
cessário



### VISTA SUPERIOR

ESC. 1 : 10

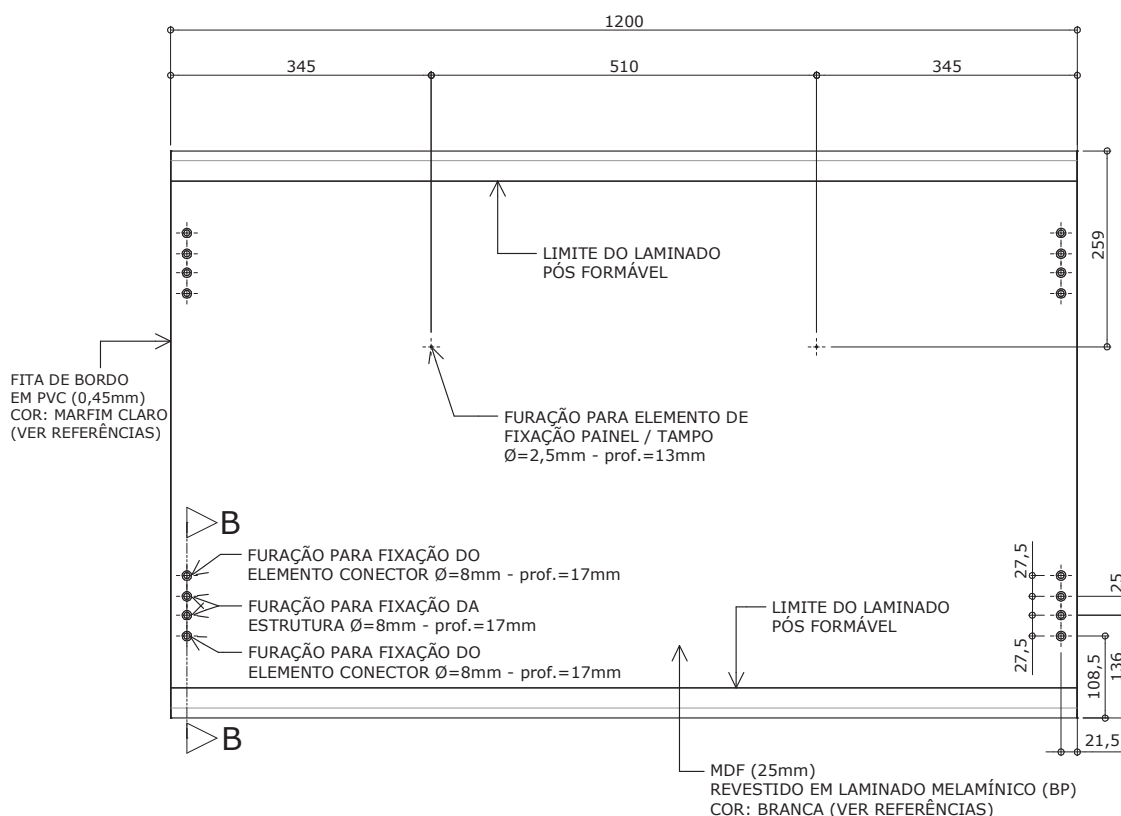


### VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 10

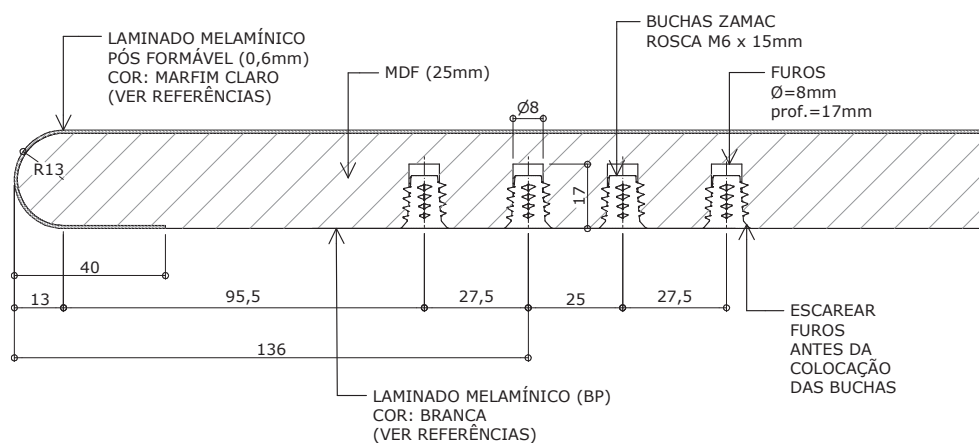
# ME-18A

## Mesa de informática



### VISTA INFERIOR

ESC. 1 : 10



### CORTE BB

#### ACABAMENTO E POSIÇÃO DOS FUROS DO TAMPO

ESC. 1 : 2

Revisão 4

Data 29/04/16

Página

3/9



#### Atenção

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

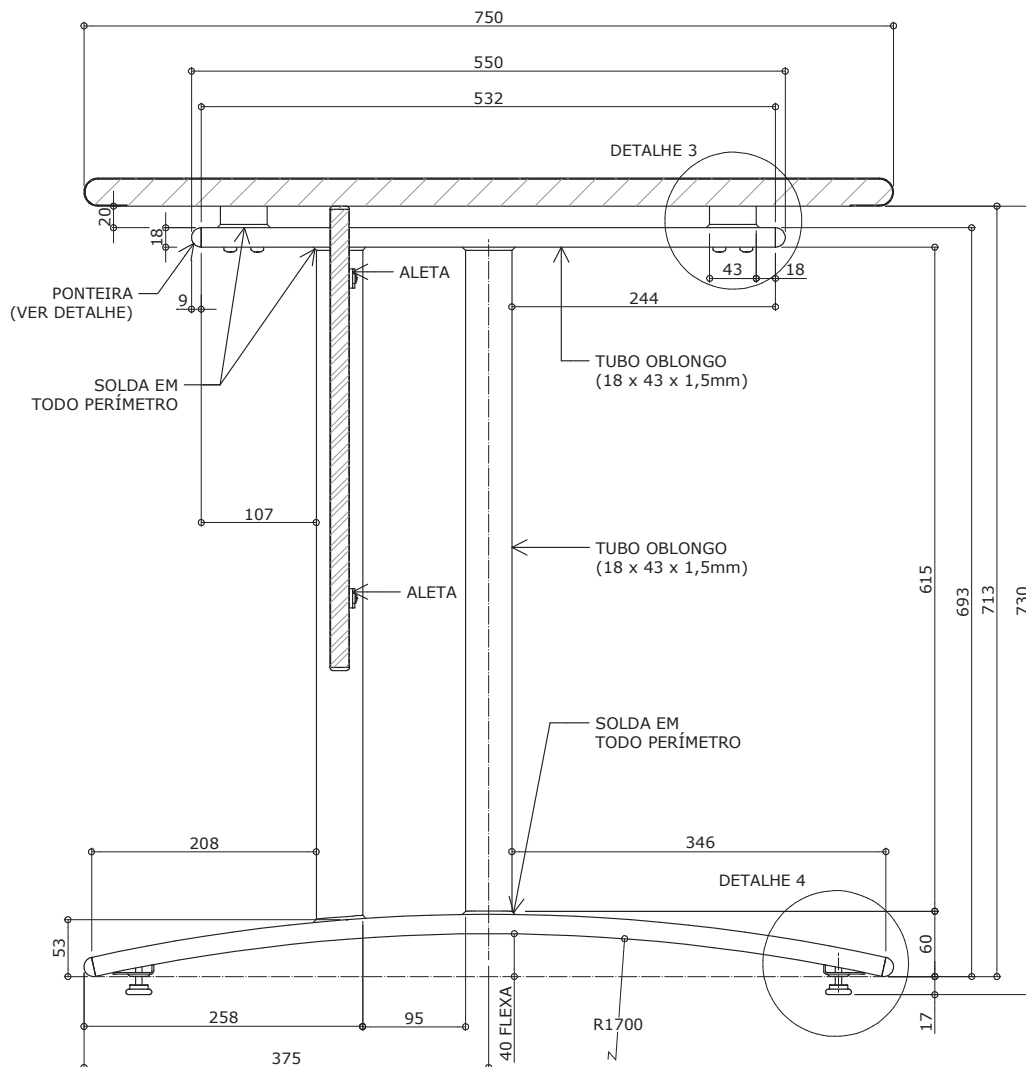
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o necessário

# ME-18A

## Mesa de informática

Revisão 4  
Data 29/04/16

Página  
4/9



### CORTE AA

ESC. 1 : 7



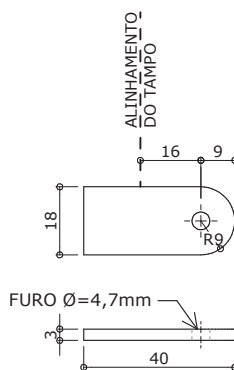
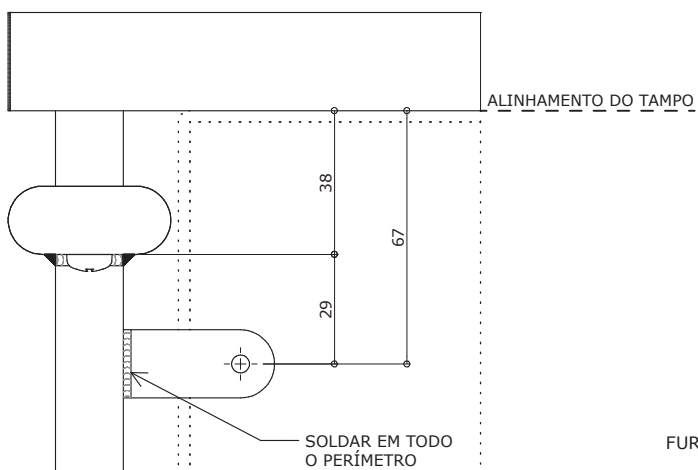
#### Atenção

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

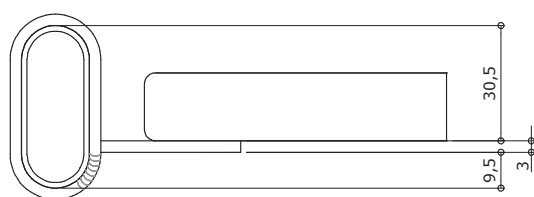
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário

# ME-18A

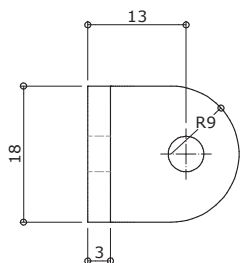
## Mesa de informática



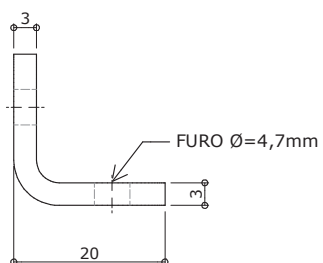
CHAPA DE AÇO CARBONO (3mm)  
 PINTURA EM PÓ  
 COR: CINZA  
 (VER REFERÊNCIAS)



**DETALHE 1**  
 ALETA DE FIXAÇÃO DO PAINEL  
 ESC. 1 : 2



**PLANTA**



**VISTA**

**DETALHE 2**  
 ELEMENTO DE FIXAÇÃO PAINEL / TAMPO  
 ESC. 1 : 1

Revisão 4  
 Data 29/04/16

Página  
**5/9**



**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

# ME-18A

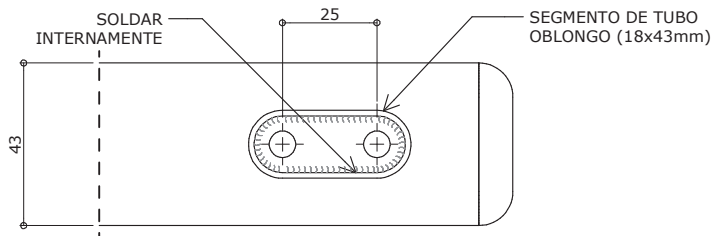
## Mesa de informática

Revisão 4  
Data 29/04/16

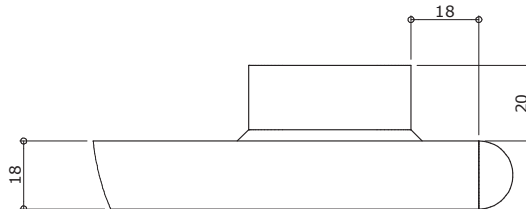
Página  
**6/9**

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

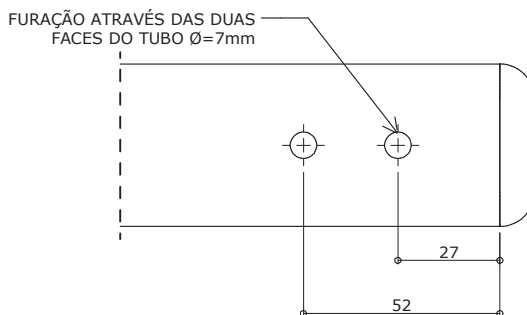
Respeite o Meio Ambiente.  
Imprima somente o ne-  
cessário



VISTA SUPERIOR

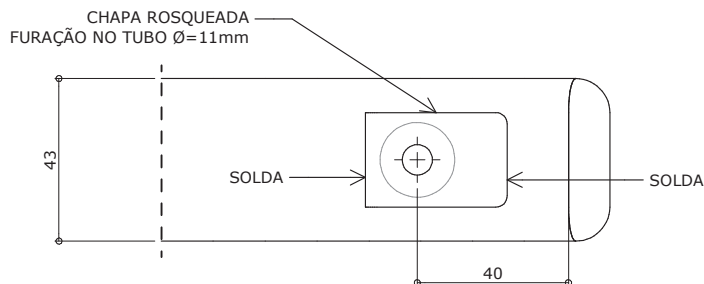


VISTA LATERAL

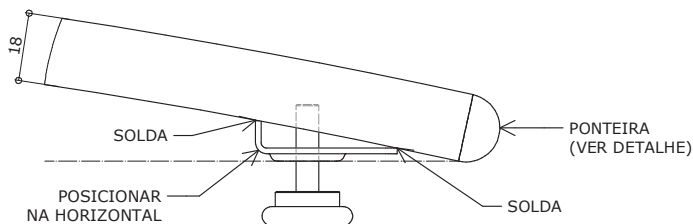


VISTA INFERIOR

### DETALHE 3 ESPAÇADOR ESC. 1 : 2



VISTA INFERIOR

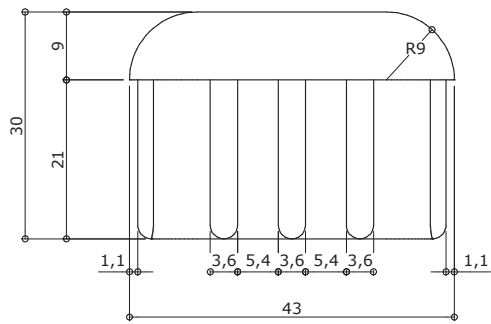


VISTA LATERAL

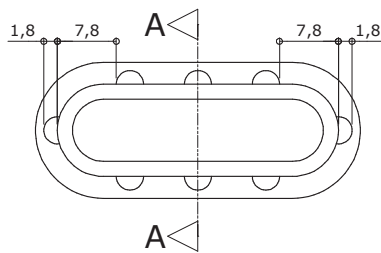
### DETALHE 4 SAPATA NIVELADORA ESC. 1 : 2



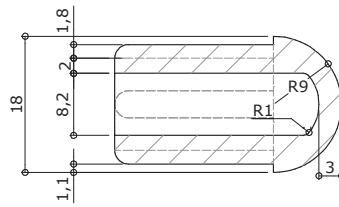
## DETALHE - PONTEIRA



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1 : 1



**VISTA INFERIOR**  
ESC. 1 : 1



**CORTE AA**  
ESC. 1 : 1

# ME-18A

## Mesa de informática

Revisão 4  
Data 29/04/16

Página  
**7/9**



**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

# ME-18A

## Mesa de informática

Revisão 4  
Data 29/04/16

Página  
8/9



### 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

• Mesa de informática com estrutura tubular oblonga em aço, tampo em MDF revestido de laminado melamínico, pós formável. Painel frontal revestido em laminado melamínico de baixa pressão - BP.

## CONSTITUINTES

• Tampo em MDF de 25mm, dimensões acabadas 1200mm x 750mm x 25,6mm (tolerância em comprimento, largura e espessura de +/- 1,0mm), revestido na face superior em laminado melamínico pós formável de 0,6mm de espessura, cor MARFIM CLARO (ver referências), com raio de curvatura de 12,5mm, superfície texturizada. Acabamento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, cor BRANCA. Topos transversais encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com "primer", 29mm (largura) x 0,45mm (espessura), na cor e tonalidade do laminado (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna M6, 15mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.

• Painel frontal em MDF de 18mm, dimensões acabadas 1110mm x 430mm x 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, superfície texturizada, cor PÉROLA MAIORCA (ver referências). Topos transversais encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com "primer", 23mm (largura) x 0,45mm (espessura), na cor e tonalidade do laminado (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Furação conforme projeto e detalhamento.

• Estrutura constituída por dois pés laterais (esquerdo e direito) confeccionados em tubo oblongo em aço carbono SAE 1008, com costura, laminado a frio, dimensões de 43mm x 18mm com espessura de chapa de 1,5mm (chapa 16), soldados e pré-furados conforme projeto.

• Espaçadores para fixação dos tampos constituídos por segmentos de tubo oblongo 43mm x 18mm, soldados à estrutura, conforme detalhe.

• Aletas para fixação dos painéis confeccionadas em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de chapa de 3mm (chapa 11), estampadas e soldadas à estrutura, conforme detalhe.

• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26mm x 35mm x 1,5mm (chapa 16).

• Chapas de fixação com rosca para sapatas niveladoras dobradas e soldadas à estrutura, conforme detalhe.

• Elementos de fixação painel/ tampo em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de chapa de 3mm (chapa 11), estampados e dobrados conforme detalhe.

• Ponteiras de acabamento para tubo oblongo em polipropileno copolímero, injetado, cor "CINZA TRANSLÚCIDO", fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto.

• Fixação do tampo através de parafusos M6 X 50mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizado.

• Fixação do painel através de parafusos para MDF, de 4,5mm x 20mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizado (ver referências).

• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de  $R_i$  e o grau de empolamento deve ser de  $d_0/t_0$ .

• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências).

## FABRICAÇÃO

• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.

• Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento.

• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.

• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.

• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

## REFERÊNCIAS

• Laminado melamínico pós formável, com espessura de 0,6mm, texturizado - cor MARFIM CLARO - L 141 - "FÓRMICA" ou equivalente.

• MDF - "Madefibra" com espessura de 25mm revestido em uma das faces de laminado melamínico texturizado (BP) - cor BRANCA - "DURATEX" ou equivalente.

• MDF - "Madefibra" com espessura de 18mm revestido em ambas as faces de laminado melamínico texturizado (BP) - cor PEROLA MAIORCA - "DURATEX" ou equivalente.

• Fita de bordo de PVC com espessura de 0,45mm - Raukan-  
tex - cor MARFIM CLARO - referência UNI 63042 - "REHAU" ou equivalente.

• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL 7040.

• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26mm x 35mm x 1,5mm (chapa 16). Protótipo comercial: S-15mm x 3/8" x 1" cromada CAAD" ou equivalente.

• Fixação do painel através de parafusos para MDF, de 4,5mm x 20mm, cabeça panela, fenda Phillips, bicromatizado, "CISER - FIXER" ou equivalente.

## IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo, contendo:

- Nome do fornecedor;
- Nome do fabricante ;
- Logomarca do fabricante;
- Endereço / telefone do fornecedor;
- Data de fabricação (mês/ano);
- Nº do contrato;
- Garantia até \_\_/\_\_/\_\_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega);
- Código FDE do móvel.

- A etiqueta de identificação a ser fixada na mesa deve apresentar também a seguinte frase acompanhada do Símbolo Internacional de Acesso: "Este móvel é acessível". A representação gráfica do Símbolo Internacional de Acesso deve atender o estabelecido na ABNT NBR 9050:2015 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, adotando-se uma das seguintes formas de representação e considerando as seguintes opções de cores:

- » Pictograma branco sobre fundo azul (referência Pantone 2925 C);
- » Pictograma branco sobre fundo preto;
- » Pictograma preto sobre fundo branco.



**Obs.:** A amostra da mesa deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas para o fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.

## GARANTIA

• Dois anos contra defeitos de fabricação.

**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 sucessores.

## EMBALAGEM

- Recobrir cada tampo com 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, rafia ou fitilho de polipropileno.
- Enrolar os pés com papel crepe sem goma ou com tubetes de espuma.
- Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.
- Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- 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 da mesa deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

**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 da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:

- Mais ou menos [+/-] 2mm para partes estruturais, exceto para:

- » altura do piso à face inferior do tampo - mínimo 730mm / máximo 733mm.

• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDF.

• Espessuras de chapas de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

## DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra da mesa, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.

**Obs. 1:** 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 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável.

**Obs. 2:** Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

**Obs. 3:** Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

## NORMAS

- NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.
- NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.
- 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.

# ME-18A

## Mesa de informática

Revisão 4  
Data 29/04/16

Página  
9/9



**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