

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

ARMÁRIO BAIXO

1. Descrição

- Armário baixo/ 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP ou MDF, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários.

2. Constituintes

- Corpo composto por:
 - Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500mm (profundidade) x 18mm (espessura).
 - Peça inferior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 768mm (largura) x 482mm (profundidade) x 18 mm (espessura).
 - Peça laterais direita e esquerda em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 482mm (largura) x 632mm (altura) x 18 mm (espessura).
 - Peça posterior em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 768mm (largura) x 614mm (altura) x 18 mm (espessura).
- Duas portas em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 400mm (largura) x 630mm (profundidade) x 18 mm (espessura).
- Duas prateleiras em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências de cor). Dimensões acabadas 768mm (largura) x 455mm (profundidade) x 18 mm (espessura).

- Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18mm (largura) x 3mm (espessura), ou de 18mm (largura) x 0,45mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Aplicação conforme detalhamento no projeto.
- Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm) - (ver detalhamento no projeto).
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências de cor).
- Rodízios de duplo giro, com rodas duplas e bandas de rodagem em poliuretano injetado, $\varnothing = 65\text{mm}$, com eixos de aço. Capacidade mínima de 60kg cada rodízio. Fixação por meio de rosca e contra-porca. Quatro rodízios giratórios com travas duplas (rodas e eixo). Cores diferenciadas entre as rodas e a banda de rodagem.
- Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (ver referências de cor). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do espaçador/amortecedor deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do "modelo FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.
Nota 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (ver referências de cor), dotado de porca M6, sobre injetada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do puxador deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do "modelo FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.
Nota 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Dobradiças de caneco com abertura de 110^o em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta.
- Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contraporca, com posição de fechamento a 90^o, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita.
- Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda.
- Fixações:
 - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente);
 - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30mm e buchas de poliamida M6 x 11mm coláveis.
 - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras.
 - Parafusos autoatarraxantes para drywall para fixação dos espaçadores / amortecedores.
 - Fixação dos puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips.

3. Referências de cores

Componentes e insumos	cor	referência
Laminado melamínico de baixa pressão	CINZA	PANTONE (*) 428 C
Fita de bordo (exceto bordo frontal das prateleiras)	CINZA	PANTONE (*) 428 C
Fita de bordo para bordo frontal das prateleiras	Opções de cores: AMARELO ou LARANJA ou AZUL ou VERDE	PANTONE (*) 1235 C PANTONE (*) 151 C PANTONE (*) 320 C PANTONE (*) 361 C
Componentes injetados: espaçadores/amortecedores	Opções de cores: AMARELO ou LARANJA ou AZUL ou VERDE	PANTONE (*) 1235 C PANTONE (*) 151 C PANTONE (*) 320 C PANTONE (*) 361 C
Pintura das estruturas	CINZA	RAL(**) 7040

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE

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

4. Processo de fabricação

- Para fabricação é indispensável seguir Projeto Executivo e Especificações Técnicas.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.
- Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas; esmerilhadas juntas e arredondados os cantos agudos.
- A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem “Hot Melting”. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos.
- Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

5. Tolerâncias dimensionais

- Asseguradas às condições de montagem do(s) móvel(is), sem prejuízo da funcionalidade deste(s) ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir:
 - a) Tolerâncias dimensionais indicadas no projeto e/ou nas especificações;
 - b) admitindo-se tolerância para os painéis de até + ou - 2mm para largura e de profundidade e +/- 1mm para espessura
 - c) +/- 0,5 mm para furações e raios quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações;
 - d) +/- 1 mm para componentes injetados quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações.

Nota 2: Na fabricação de componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias acima.

Nota 3: Considerar as tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: chapas de MDP e MDF, tubos de aço carbono laminado a frio.

6. Identificação do fornecedor

- A etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte posterior do armário, contendo:
 - Nome do fornecedor;
 - Nome do fabricante;
 - Logomarca do fabricante;
 - Endereço/ telefone do fornecedor;
 - Data de fabricação (mês/ano);
 - Código do Produto;
 - Garantia de 24 meses após a data da entrega.

7. Manual de Uso e Conservação

- Os armários devem ser fornecidos acompanhadas do Manual do Uso e Conservação, contendo no mínimo as seguintes informações:
 - Indicação de carga máxima admissível;
 - Orientações sobre forma de acoplamento, regulagem das prateleiras, e travamento dos rodízios;
 - Orientações sobre limpeza;
 - Formas para acionamento da garantia.

8. Embalagem

- Recobrir o móvel 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, ráfia ou fitilho de polipropileno;
- 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 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 do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.
- Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

9. Garantia

- Garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante).

10. Documentação técnica

- Apresentar 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.
- Apresentar também, laudos técnicos* dos ensaios da ABNT NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO** para essa norma.

* A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos (mínimo 4 em diferentes ângulos) do armário; identificação do fabricante; identificação do fornecedor;

identificação do requisitante dos ensaios; data; técnico responsável e declaração de correspondência do material analisado com os móveis constante da foto.

** Os laboratórios devem ser acreditados 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 - Requisitos e métodos de ensaio.

*** O laudo de comprovação das características dimensionais deve confirmar as características dimensionais conforme requisitos da ABNT NBR 13961:2010 e também o atendimento às dimensões do armário do projeto e especificações deste documento.

11. Normas

- **ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários.**

Obs.: A edição indicada estava em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.