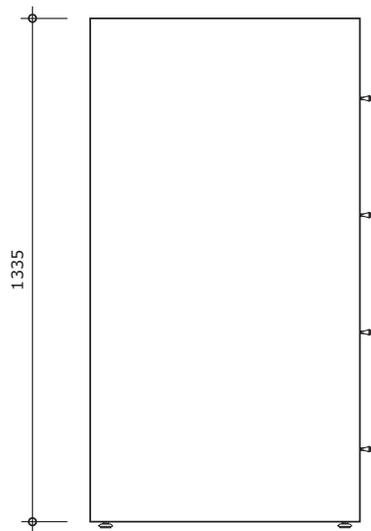


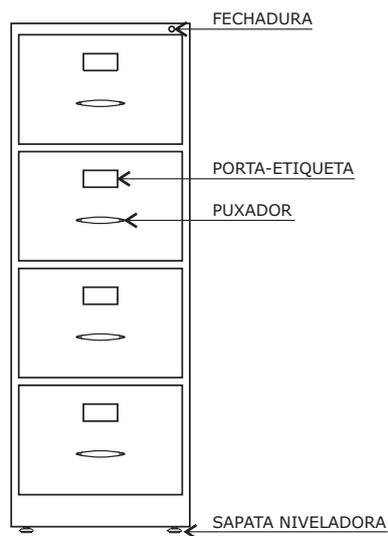
# AQ-03

## Arquivo para pastas suspensas

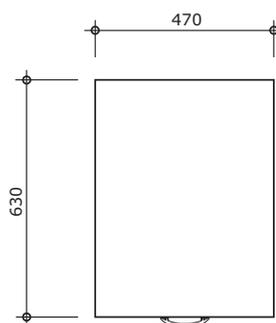
CÓD. BEC: 5194776



**VISTA LATERAL**  
ESC. 1:20



**VISTA FRONTAL**  
ESC. 1:20



**VISTA SUPERIOR**  
ESC. 1:20

medidas em milímetros

Revisão 13  
Data 09/10/23

Página  
**1/3**



### 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

# AQ-03

## Arquivo para pastas suspensas

CÓD. BEC: 5194776

Revisão 13  
Data 09/10/23

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 necessário

## 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 material metálico com acabamento *steel*.
- 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 eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).

## FABRICAÇÃO

- Para fabricação, é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas e atender às recomendações das normas específicas para cada material.
- 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 = 535mm.
- Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras.
- Aplicar tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 17088). O grau de enferrujamento deve ser  $R_i$  e o grau de empolamento deve ser  $d_v/t_v$ .
- Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003.
- Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

• Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.

## 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" ou equivalente (\*\*).

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

(\*\*) A caracterização de produto ou insumo "equivalente" é prerrogativa da área técnica da FDE, que poderá exigir comprovação de desempenho do componente.

## 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.

### Observação:

- 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.

### Observação:

- A amostra do arquivo deve ser apresentada acompanhada da amostra do manual impresso.

## GARANTIA

- 03 (três) anos contra defeitos de fabricação e oxidação.

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

**Observação:**

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

## ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- Devem constar do lado externo da embalagem rótulos de fácil leitura, contendo:
  - Nome do fabricante;
  - Nome do fornecedor;
  - Código FDE;
  - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.

**Observação:**

- A amostra do arquivo deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.

## 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 (+/-) 3 mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações.
- Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.

## DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

- O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do arquivo, os seguintes laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a mesma norma:
  - ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3);
  - 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).
- O fornecedor deverá 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 (NBR 17088), que apresente grau de enferrujamento  $R_i$  conforme NBR ISO 4628-3 e grau de empolamento  $d_o/t_o$  conforme NBR 5841.
- O fornecedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de determinação da aderência da tinta, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio, que apresente grau de destacamento que não exceda os valores de  $Y_1/X_1$  (Método A) ou  $GR_1$  (Método B), conforme NBR 11003.

**Observações:**

- 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 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável;

- Amostras para ensaios de corrosão devem ser extraídas pelo próprio laboratório e devem necessariamente conter encontros soldados;
- Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação;
- Os ensaios deverão ser realizados necessariamente por laboratórios acreditados nos escopos respectivos de cada Norma pelo CGCRE-INMETRO;
- Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

## NOTAS

### Sobre disponibilidade de produtos, componentes e insumos

- O fabricante ou fornecedor que pretenda participar de licitações deste produto deve se qualificar e qualificar seus provedores em tempo hábil para o processo de licitação;
- A área técnica não fornece informações de mercado nem interfere em negociações comerciais. A falta de matérias-primas, componentes ou insumos não pode ser utilizada para justificar qualquer obrigação do fornecedor ou licitante em processos de licitação ou registros de preços deste produto.

## NORMAS

- ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.
- 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 11003:2023 - Pintura industrial - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.
- ABNT NBR 11888:2015 Versão corrigida: 2018 - Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de alta resistência e baixa liga - Requisitos gerais.
- ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritórios - Armários.
- ABNT NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição à névoa salina - Métodos de ensaio.
- ABNT NBR ISO 4628-3:2022 - 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.
- ABNT NBR NM 87:2000 Errata 2: 2004 - Aço carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.

**Observação:**

- As edições indicadas estavam 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.



**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