



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

TERMO ADJUDICAÇÃO

Ref. Procedimento: Pregão Eletrônico nº 001/2023

Vinculado: Processo Administrativo nº 002/2023 – PMJF/PI

A Pregoeira UL/SAF – PMJF/PI, Sra. Clarice Cristina da Costa Ramos, no uso das atribuições legais, conforme legislação vigente (LF nº 10.520/02 c/c DF nº 10.024/2019), depois de conclusão do procedimento vinculado ao Processo Administrativo destacado no preâmbulo, o qual foi regularmente realizado em acordo com a Lei e o Direito, resolve Adjudicar.

LOTE I – SRP – OBJETO: MOBILIÁRIO (Cota Principal)

EMPRESA BENEFICIÁRIA: IPÊ INDÚSTRIA DE MÓVEIS EIRELI – CNPJ nº: 33.817.864/0001-50

ITEM	UNIDADE	ESPECIFICAÇÃO/DESCRIÇÃO/OBJETO	MARCA/REF.	QUANTIDADE PREVISTA (Até)	VLL/Unit/Neg. (R\$)
01	Unid.	Armário projetado tipo alto fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Montante principal: de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras	REF: EX-14P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	1.490,01



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: 900 x 1650 x 450 mm.			
02	Unid.	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1800 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.	REF: EX-01P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	958,58



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

03	Unid.	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1500 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1450 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.	REF: EX-03P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	947,41
04	Unid.	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1200 x 650 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de	REF: EX-04 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	762,78



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo $1150 \times 700 \times 7500$ mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ , rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões $35 \text{ mm} \times 3/8" \times 1"$ com chapa de fixação de $26 \text{ mm} \times 35 \text{ mm} \times 3/8$.			
05	Unid.	Armário projetado tipo baixo fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C , com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ \text{C}$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 900×450 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C , com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ \text{C}$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C , com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ \text{C}$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C , com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ \text{C}$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C , com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ \text{C}$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento	EX-13P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	957,03



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: 900 x 750 x 450 mm.			
06	Unid.	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1500 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montante auxiliar confeccionada com tampo constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente	REF: EX-03P/EX-07P / MARCA: IPE MÓVEIS	02	2.074,11

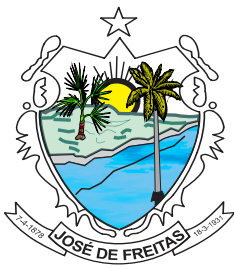


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, medindo 850 x 450 mm, apoiado à extremidade auxiliar por gaveteiro pedestal formado na integralmente em chapas de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Medindo 470 x 600 x 450mm. Fechamento frontal triplo de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária de 20 kg, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.			
07	Unid.	Mesa projetada para reuniões com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, medindo 1200 x 1200 mm. Montantes extruturais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, embocada perpendicularmente entre si, dotada de leve chanfro no seu comprimento, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro	REF: EX-20P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	1.067,42



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ , rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.			
08	Unid.	Gaveteiro alto projetado para gavetas em madeira formatado integralmente em chapas de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Medindo 470 x 450mm. Fechamento frontal triplo de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ , rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária de 20 kg, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica. Altura do conjunto de aproximadamente 600mm. Deslizante sobre rodízios de giro duplo com roldanas injetadas em resina de polipropileno de uso industrial.	REF: EX-40P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	948,20
09	Unid.	Armário projetado tipo alto semiaberto com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas	REF: EX-15P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	1.352,52



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado na parte baixa de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Montante principal: de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: 900 x 1650 x 450 mm.			
10	Unid.	Armário projetado tipo baixo fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 1800 x 450. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam	REF: EX-32P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	1.449,78



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal duplo apartado por nichos, constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Articulação em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado).			
11	Unid.	Armário projetado tipo baixo fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência	REF: EX-35P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	2.004,63

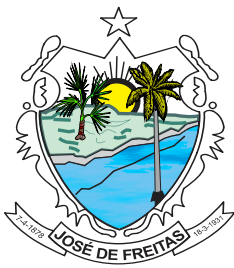


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 1800 x 450. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado ao eixo do conjunto, constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Conjugado com fechamento frontal triplo e nichos de posição equilateral de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-		
--	--	--	--



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		atarachantes. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado).			
12	Unid.	Módulo de atendimento executivo projetado com tampos - Constituídos de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1000 x 600 mm. Sobre tampos - Constituídos de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1000 x 300 mm <u>Montantes colaterais e de elevação</u> em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. <u>Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação</u> e isolamento de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Conectados por tampo em ângulo reto	REF: EX-02P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	2.203,15



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		constituídos de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo,			
13	Unid.	Estação de trabalho modular constituída com tampo em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com três gavetas executado em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ , rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco e tampas injetadas em polipropileno texturizado de 18 mm de ϕ . Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária igual ou superior a quarenta e cinco quilogramas, gavetas em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, montante estrutural de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as Partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica, puxador constituído em liga metálica maleável com acabamento de toque suave na cor aluminizada, montantes estabilizador de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, montante estrutural de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as Partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo,	REF: TETRA/01 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	6.366,65



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes, medidas: 2500 x 1200 x 750 mm.			
14	Unid.	Mesa de trabalho modular, com tampo único de formato em ele, constituído de superfície primária em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado na cor branca, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) na cor branca, células de tamanho equivalente de visão primária, montante colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado na cor wengue supremo, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, montante horizontais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor de duas faces, gaveta com suporte para pasta suspensa, gaveteiro fixo com uma gaveta, executada em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes, de caráter estruturante. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco e tampas injetadas em polipropileno texturizado de 18 mm de ϕ. trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária igual ou superior a quarenta e cinco quilogramas, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, gavetas em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica, gaveteiro fixo com uma gaveta executada em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes, de caráter estruturante. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave	REF: MONO/L / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	2.712,82

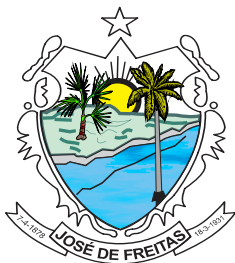


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		acabamento metálico natural fosco e tampas injetadas em polipropileno texturizado de 18 mm de Ø trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária igual ou superior a quarenta e cinco quilogramas, gaveta em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica, duas gavetas executadas em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, de caráter estruturante. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de Ø, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco e tampas injetadas em polipropileno texturizado de 18 mm de Ø. trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária igual ou superior a quarenta e cinco quilogramas, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, gavetas em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica, tampo principal Constituído de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado na cor branca, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8, fechadura cilíndrica de 22 mm, medidas: 2170 x 750 x 1550 mm.			
15	Unid.	Cadeira giratória espaldar tipo executivo, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciada suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE	REF: CEXG1-JS / MARCA: IPÊ	11	605,08

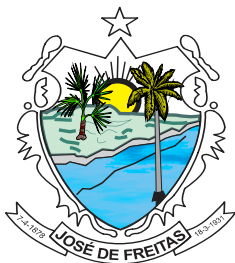


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos.			
16	Unid.	Armário vitrine com 02 (duas) portas, com estrutura em aço, cantoneira de 1"x 1/8" de espessura com cantos arredondados; teto e fundo em chapa de aço 24; laterais, portas de vidro em 4mm de espessura aproximadamente e com 3 prateleiras de aço; prateleiras, reguláveis; porta com fechadura tipo yale; pés guarnecidos com ponteiros de borracha, pintado com esmalte sintético após tratamento antiferruginoso e secada em estufa, com dimensões 1.60x0.35x0.70. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: APV-02 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	1.512,85
17	Unid.	Biombo Duplo c/rodízios, c/lona e confeccionado em aço esmaltado tubular, com estrutura em acabamento de pintura através de sistema eletrostático epoxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: MMH23 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	583,31
18	Unid.	Braçadeira para injeção com altura regulável, esmaltada e cocha em Aço Inox, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: 00028 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	387,22
19	Unid.	Cama Hospitalar Fowler Manual, com grades laterais e rodízios cabeceira e peseira em tubo redondo de 1 1/4, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó e Laterais em longarinas de chapa 14 dobrada, estrado em chapa de aço 18 perfurada e articulação por duas manivelas cromadas com Pés com rodízio de 3" DIM: 1,90x90x65 com par de grades. Sem colchão. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: FH-48 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	4.296,51
20	Unid.	Escadinha de Ferro com 02 degraus, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: FH-123 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	240,88
21	Unid.	Mesa de Exame Clínico c/Leito estofado, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, Dim. 1.90x0.55x0.80. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: 112 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	1.258,70
22	Unid.	Suporte de Soro Fixo confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: FM-132 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	319,60
23	Unid.	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca	REF: FM-15 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	06	942,36

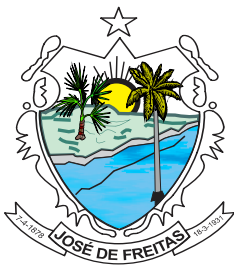


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160°C, encaixado e travado por tração mecânica. Composição superior dupla anichado, dotado de células equivalentes de formato proporcional. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezoito cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180°C, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160°C, medindo 900 x 450 x 1650 mm.			
24	Unid.	Armário superior projetado sem portas Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 900 x 350 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às	REF: PRONT-900 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	1.609,44



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, dotado de divisores verticais com espaçamento regular mínimo de 50 mm de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 400mm. Cor de mobiliário (branco).			
25	Unid.	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160°C encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezoito cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na	REF: FM-14 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	11	1.061,50



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montantes horizontais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e Ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm.			
26	Unid.	Armário baixo projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR,	REF: FM- 13 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	536,47



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 900 x 450 x 750 mm.			
27	Unid.	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, puxadores de extensão contínua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rígido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1950 x 920 x 300mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: AR-QZE / MARCA: IPÊ MÓVEIS	15	1.195,34
28	Unid.	Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de seção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de seção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes três montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros e segundo estágios módulos abertos assimétricos confeccionados na íntegra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, módulo arquivo de fechamento dobrado e montante horizontal de apoio, confeccionado na íntegra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com	REF: TETRIS- DIR / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	6.174,64



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousada sobre montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas. Conjugando os montantes verticais tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, painel em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor madeirada, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pé-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor preta revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, dotada de faixa de reforço estrutural em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius. Medindo 2260 x 1800 x 1800mm.		
--	---	--	--



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

29	Unid.	Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes dois montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros estágio módulo aberto confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, módulo aberto, confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousada sobre montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, compartilhando de colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$,	REF: TETRIS- OPER / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	6.468,20
----	-------	---	--	----	----------



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, paralela a esta e equidistante montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros estágio módulo fechado confeccionado na íntegra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas. Conjugando os montantes verticais tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, painel em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor madeirada, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pré-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor preta revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, dotada de faixa de reforço estrutural em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética		
--	--	--	--



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Reproduzidos em equivalência e dimensão idêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm.			
30	Unid.	Arquivo de aço com 4 gavetas para pastas suspensas, confeccionado em chapa de aço nº 24 com puxador. Composto por: a) Base – reforçada em aço 24;Acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C. Cor cinza. Gavetas: com fundo fechado e lateral com sustentador de fichas, todas com as mesmas dimensões, ocupando todo o espaço útil da caixa, com sistema deslizantes em trilho telescópico blindado com esferas lubrificadas, amortecedor contra impactos e ruídos, dispositivo de fechamento total, sistema de fechamento de gavetas simultâneas, dispositivo de identificação com suporte para destacado ao quadrante superior esquerdo oposto ao sistema de segurança frontal, puxadores de extensão continua embutida à tampa com acabamento horizontal em perfil de polipropileno semi-rígido na aresta superior, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, medida proposta: 1335mm X 460mm X 600mm, cor cinza, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: AA-04E / MARCA: IPÊ MÓVEIS	11	1.142,00
31	Unid.	Armário médio projetado constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezoisete cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40º graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40º graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica	REF: FM-26 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	05	1.140,30



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 480 x 450 x 1320 mm.			
32	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho/apoio, tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, medindo 1000 x 600 x 750 mm.	REF: FM-04 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	19	272,26
33	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas	REF: FM-03 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	19	455,30



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezoisete cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20×30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30×50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30×50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo $1200 \times 600 \times 750$mm.			
34	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezoisete cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor	REF: FM-01 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	15	487,60



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSE DE FREITAS

		do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm, com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius. Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 1500 x 600 x 750mm.			
35	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados	REF: FM-03P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	481,96



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados acimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera , de toque suave acabamento metálico natural fosco, montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados acimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, pino e tambor em material metálico não ferroso zamac, medindo 1200 x 600 x 750mm.			
36	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados acimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados acimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro	REF: FM-01P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	05	514,32



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de Ø, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reto com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera , de toque suave acabamento metálico natural fosco, montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, pino e tambor em material metálico não ferroso zamac, medindo 1500 x 600 x 750mm.			
37	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIIP mergulhado em tanque de fosfato. Pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, medindo: 1480 x 870 x 425 mm. garantia de 02 anos.	REF: LC3LE2-20 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	19	677,18
38	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada em espaldar baixo com assento estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido contra capa em tnt preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, encosto estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido, contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIIP mergulhado em tanque de fosfato. pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso. medindo: 1520 x 840 x 500 mm. garantia de 02 anos.	REF: LSEC3LJS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	806,75
39	Unid.	Cadeira giratória espaldar tipo executivo, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de	REF: CEXB2G1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	19	728,77



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couroino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couroino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couroino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt. Braço digitador em aço carbono carenado em polipropileno rígido, apoio de braço em poliuretano texturizado. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos.			
40	Unid.	Cadeira fixa projetada para empilhamento e uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, dispensada de braços, medindo 400 x 390 x 440mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro.	REF: 05816 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	53	89,11
41	Unid.	Cadeira espaldar alto tipo presidente, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couroino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couroino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couroino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1200 x 470 mm. garantia de 02 anos.	REF: CPSB1G1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	05	852,58
42	Unid.	Cadeira presidente telada com apoio de cabeça. Cadeira de escritório giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar alto e apoio de cabeça; Ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto, altura, inclinação e profundidade (avanço e retrocesso antero posterior) do apoio de cabeça. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. 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. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulação de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manipuladores de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em quadro injetado em resina de Engenharia com revestimento em tela, articulado, que permite ajustes em altura e inclinação. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado	REF: KADD0001 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	1.883,75



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		de carenagem de contracapa 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 com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético 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 independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 590 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro, tipo "H" com dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, 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. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoio braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm, curso mínimo de regulagem de altura conforme Norma ABNT NBR 13962 Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.		
43	Unid.	Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar alto sem apoio de cabeça. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástica de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. 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. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manipuladores de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 570 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 470 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 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 com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm, ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à	REF: KADD0123/ MARCA: IPÊ MÓVEIS	02 1.396,87



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		horizontal. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. 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 independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno que recobre, pelo menos, toda a porção superior das patas. Diâmetro total externo mínimo de 650 mm. porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 590 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro, tipo "H" com dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, 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. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoio braço deve ser injetado em PU ou em PP, com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura conforme de 75 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.			
44	Unid.	Cadeira giratória com assento em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m2, encosto em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m2, carga suportável pela cadeira de no mínimo de 115kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido 100% polipropileno com acabamento em perfil Francis 12,5mm, conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em formato de "L" fixada ao mecanismo por meio de um knob 5/16". Assento fixado ao mecanismo por 4 parafusos 3/4"x3/4" sextavados. Encosto fixado à extremidade oposta do L através de 2 parafusos Phillips cabeça panela 3/4"x1" alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. Mecanismo une ao pistão por encaixe na base de cinco pernas dotadas rodízios de duplo giro, mecanismo executado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Base penta constituída em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás dotado de curso linear de 110 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 290 mm e máximo de 400mm. protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado, medindo 520 x 900 x 500 mm. garantia de 02 anos.	REF: CSECG1 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	23	474,05
45	Unid.	Cadeira fixa com estrutura manufaturada em aço carbono com tubo de secção oblonga com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm com medidas mínimas de 16 x 30 chapa 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de secção cilíndrica com medidas 3/4 na chapa 18 (1,2mm), com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios	REF: CCLFXE1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	53	244,97



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, porta livro em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão de formato anatômico de alta resistência. Carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, medindo 540 x 820 x 470 mm. garantia de 02 anos.			
46	Unid.	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos.	REF: CDSB1E1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	808,66
47	Unid.	Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, assento em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, revestida em tecido 100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, espuma assento 270 mm e carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, encosto em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, espuma do encosto 220 mm, carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência com acabamento de toque texturizado, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido 100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, acabamento do assento em perfil Francis 12,5mm, garantia de 02 anos. Medindo 440 x 860 x 470 mm.	REF: CFXFO-302 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	50	258,09
48	Unid.	Cadeira fixa projetada para empilhamento e uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, dotada de apoio de braços manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 420 x 420 x 370mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro.	REF: 05817 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	38	110,34
49	Unid.	CJA-03 CONJUNTO ALUNO 3 – 1 MESA + 1 CADEIRA DESCRIÇÃO: Conjunto para crianças com altura compreendida entre 1,19 e 1,42m, composto de uma mesa e uma cadeira. - Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. •DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA • Largura: 600 mm; • Profundidade: 450 mm; • Altura: 594 mm; • Espessura: 19,4 mm; • Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura, peso no mínimo 10,00 kg. •CARACTERÍSTICAS DA MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloro de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de	REF: FE-CJA-03 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	38	697,69

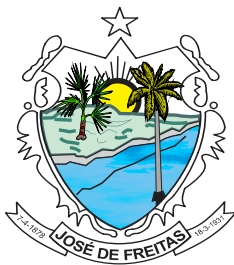


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, colada com adesivo "HotMelting". • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza. • Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm. • Ponteiras e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. • DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA: Largura do assento: 400 mm; • Profundidade do assento: 310 mm; • Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; • Largura do encosto: 396 mm; • Altura do encosto: 198 mm; • Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; • Altura do assento ao chão: 350 mm; • Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão, cadeira com peso mínimo de 4,0kg. • CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor amarela. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 51 • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. • GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.			
50	Unid.	CONJUNTO PROFESSOR – 1 MESA + 1 CADEIRA Conjunto para professor composto de uma mesa e uma cadeira. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da mesa Largura: 1200 mm; Profundidade: 650 mm; Altura: 760 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. Características da mesa. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de	REF: FE-CJP-01M / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	979,24

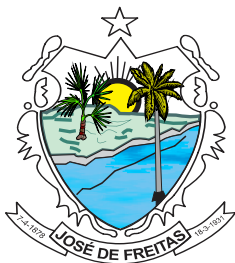


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor cinza, colada com adesivo "Hot Melting". Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm, cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Dimensões e tolerâncias da cadeira Largura do assento: 400 mm; Profundidade do assento: 430 mm; Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; Largura do encosto: 396 mm; Altura do encosto: 198 mm; Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; Altura do assento ao chão: 460 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor cinza. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.			
51	Unid.	Conjunto de mesa e cadeira composta por uma mesa infantil de formato quadrado em MDP de 15mm acabamento em forming plast branco aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, respeitando a cor do tampo. quatro cadeiras infantis confeccionadas em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento e encosto em madeira multi-laminada de conformada anatômicamente a alta temperatura, acabamento em forming plast colorido aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo.	REF: FE- C104F COL / MARCA: IPÊ MÓVEIS	15	905,93
52	Unid.	Conjunto para refeitório infantil composto por uma mesa com tampo confeccionado em MDP de 15mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. Dois bancos confeccionado em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.	REF: CJ-REF AD / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	1.619,07
53	Unid.	• CONJUNTO ALUNO CJA-06 – MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura, peso no mínimo 10,6 kg. Topos encabeçados com fita de	REF: FE- CJA-06 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	75	757,94



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. • ESTRUTURA COMPOSTA DE: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da SEMEC. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 2: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 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). • CJA-06 – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado, cadeira com peso mínimo de 4,8kg. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie <i>Eucalyptus grandis</i>, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do		
--	--	--	--



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).

3. As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências

de cores abaixo: Componente ou insumo	Cor	Referência		
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo.	CINZA	PANTONE (*) 428 C		
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento.	AZUL	PANTONE (*) 654 C		
Fita de bordo	AZUL	PANTONE (*) 287 C		
Componentes injetados: Assento e encosto.	AZUL	PANTONE (*) 287 C		
Componentes injetados: Ponteiros e sapatas.	AZUL	PANTONE (*) 287 C		
Componentes injetados: Porta-livros.	CINZA	PANTONE (*) 425 C		
Pintura dos elementos metálicos.	CINZA	RAL(**) 7040		
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa.	AZUL (sobre fundo cinza)	PANTONE (*) 287 C		



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira.	BRANCA (sobre fundo azul)	---				
		(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.						
54	Unid.	CONJUNTO ALUNO CJA-04 – Mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura, peso no mínimo 10,3 kg. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA (ver referências), colada com adesivo “HotMelting”. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da SEMEC. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 2: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 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). • CJA-04 – Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado, cadeira com peso mínimo de 4,2kg. Obs. 1: Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face				REF: FE-CJA-04 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	60	737,92



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente.

Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

Obs. 3: Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem. Apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 4: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante,

polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).

As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo:

Componente ou insumo	Cor	Referência
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo.	CINZA	PANTONE [®] 428 C
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento.	VERMELHA	PANTONE [®] 193 C

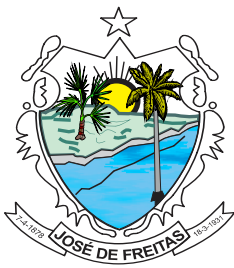


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSE DE FREITAS

		<table><tr><td>Fita de bordo</td><td>VERMELHA</td><td>PANTONE (*) 186 C</td></tr><tr><td>Componentes injetados: Assento e encosto.</td><td>VERMELHA</td><td>PANTONE (*) 186 C</td></tr><tr><td>Componentes injetados: Ponteiros e sapatas.</td><td>VERMELHA</td><td>PANTONE (*) 186 C</td></tr><tr><td>Componentes injetados: Porta-livros.</td><td>CINZA</td><td>PANTONE (*) 425 C</td></tr><tr><td>Pintura dos elementos metálicos</td><td>CINZA</td><td>RAL(**) 7040</td></tr><tr><td>Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa.</td><td>VERMELHA (sobre fundo cinza)</td><td>PANTONE (*) 186 C</td></tr><tr><td>Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira.</td><td>BRANCA (sobre fundo vermelho)</td><td>---</td></tr></table> (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK .	Fita de bordo	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C	Componentes injetados: Assento e encosto.	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C	Componentes injetados: Ponteiros e sapatas.	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C	Componentes injetados: Porta-livros.	CINZA	PANTONE (*) 425 C	Pintura dos elementos metálicos	CINZA	RAL(**) 7040	Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa.	VERMELHA (sobre fundo cinza)	PANTONE (*) 186 C	Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira.	BRANCA (sobre fundo vermelho)	---			
Fita de bordo	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C																								
Componentes injetados: Assento e encosto.	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C																								
Componentes injetados: Ponteiros e sapatas.	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C																								
Componentes injetados: Porta-livros.	CINZA	PANTONE (*) 425 C																								
Pintura dos elementos metálicos	CINZA	RAL(**) 7040																								
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa.	VERMELHA (sobre fundo cinza)	PANTONE (*) 186 C																								
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira.	BRANCA (sobre fundo vermelho)	---																								
55	Unid.	Conjunto aluno infantil, composto por 1 mesa + 1 cadeira. Mesa confeccionada com tampo em MDF de 15mm de uma face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, instalada à estrutura através de kit de bucha zamak e parafuso de cabeça sextavada, não sendo permitido aparafusamento direto ao tampo, sobre-tampo confeccionado em MDF de 6mm dupla-face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, fixada a estrutura em por rebites de repuxo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão. Cadeira confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor amarela, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor amarela. estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza.	REF: FE- CAPLAST/FE- MIRFORM / MARCA: IPÊ MÓVEIS	38	389,66																					
56	Unid.	Conjunto aluno juvenil, composto por 1 mesa + 1 cadeira. Mesa confeccionada com tampo em MDF de 15mm de uma face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, instalada à estrutura através de kit de bucha zamak e parafuso de cabeça sextavada, não sendo permitido aparafusamento direto ao tampo, sobre-tampo confeccionado em MDF de 6mm dupla-face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, fixada a estrutura em por rebites de repuxo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão. Cadeira confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor vermelha, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor vermelha. estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de	REF: FE- CAPLAST/FE- MIRFORM / MARCA: IPÊ MÓVEIS	60	459,52																					



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza.			
57	Unid.	Conjunto aluno adulto, composto por 1 mesa + 1 cadeira. Mesa confeccionada com tampo em MDF de 15mm de uma face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, instalada à estrutura através de kit de bucha zamak e parafuso de cabeça sextavada, não sendo permitido aparafusamento direto ao tampo, sobre-tampo confeccionado em MDF de 6mm dupla-face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, fixada a estrutura em por rebites de repuxo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão. Cadeira confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor azul, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor azul. estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza.	REF: FE-CAPLAST/FE-MARFORM / MARCA: IPÊ MÓVEIS	75	483,82
58	Unid.	Estação de trabalho projetada com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de Ø, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de	REF: FM-120130/200 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	718,29



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, Medida: 1200 x 1300 x 600 X 750 mm Cor de mobiliário(madeirado melamínico Giandúia)			
59	Unid.	Mesa projetada para reunião com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 820 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por duas colunas perpendiculares, executadas em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, paralelas entre si, separadas a uma distâncias simétrica em ambas às extremidades de fixação a 20 mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 900 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, medindo 2000 x 1000 x 750 mm.	REF: FM-23 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	615,24



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

60	Unid.	Mesa projetada para empilhamento e uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, composição tipo monobloco, área útil quadrada, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 720 x 720 x 720mm.	REF: 05818 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	165,00
61	Unid.	Mesa circular com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Estruturas metálicas com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendiculares única em estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, parede de espessura de 2,00mm, solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado Sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40º graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso. Medida. 1200x1200x075. Cor de mobiliário (madeirado melamínico Giandúia). Cor de mobiliário (madeirado melamínico Giandúia).	REF: FM-20 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	574,04
62	Unid.	Modulo simples comportando um único operador fabricado de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampo com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, medindo 1170 x 600 mm. Um montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampo com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, montantes laterais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampo com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, sapatas niveladoras fixadas na área inferior para apoio do chão, furações não passantes, a fixação entre as partes é realizada através de dispositivos de montagem tipo girofix e cavihas. medindo 1200 x 800 x 1250 mm. *Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.	REF: FM- MAS120 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	627,58
63	Unid.	Sofá reto de 01 lugar (poltrona) com braços laterais fechados e estofados, com estrutura do sofá do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços laterais formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m3, com espessura final de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e braços. Chassis estruturais de assento, encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento modelado com costuras laterais ou perimetrais, em crepe de poliéster gramatura mínima de 250 g/m2 cor preta. Dimensões nominais (tolerância de ± 5%): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total do sofá: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura total do sofá: 770 mm. Largura útil interna entre braços: 610 mm.	REF: KP1X1 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	3.530,23



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

64	Unid.	Sofá reto de 02 lugares com braços laterais fechados e estofados, com estrutura do sofá do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços laterais formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de $30 \pm 5 \text{ kg/m}^3$, com espessura final de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e braços. Chassis estruturais de assento, encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento modelado com costuras laterais ou perimetrais, em crepe de poliéster gramatura mínima de 250 g/m ² cor preta. Dimensões nominais (tolerância de $\pm 5\%$): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total do sofá: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura total do sofá: 1500 mm. Largura útil interna entre braços: 1340 mm.	REF: KPIX21 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	5.423,12
65	Unid.	Armário superior projetado fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm ² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm ² = 20,1 densidade mínima de N/mm ² = 63,74, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 800 x 350 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm ² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm ² = 20,1 densidade mínima de N/mm ² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm ² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm ² = 20,1 densidade mínima de N/mm ² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm ² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm ² = 20,1 densidade mínima de N/mm ² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm ² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm ² = 20,1 densidade mínima de N/mm ² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento	REF: PROJSUSP.80 O / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	1.771,43

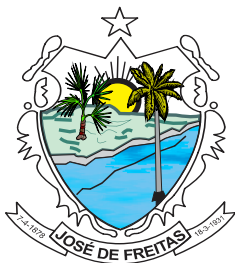


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 600mm. Montante horizontal de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (branco; preto/madeirado)			
66	Unid.	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a $210^\circ C$, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a $210^\circ C$, puxadores de extensão contínua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rígido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1600 x 750 x 350mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: AR02E / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	981,87
67	Unid.	Bancada de trabalho modulada em madeira de no mínimo 18 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 18 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades da base inferior do tampo principal. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Medida: 2000 x 1000 x 650 mm, gaveteiro fixo com uma gaveta executado em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado, com resistência mecânica unitária de no mínimo 45 kg, montantes conjunado ao principal montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência	REF: PROJ.2000X1 000 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	3.998,30

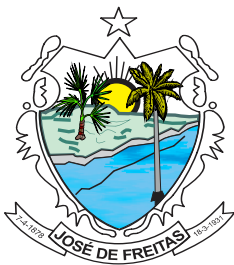


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, Montantes estabilizadores de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em Camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Perpendicular à base inferior do tampo principal agregando função de acabamento, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, fechamento com chave e ferrolho de travamento na base do armário, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. * Obrigatório apresentar catálogo com ambientação em 3D. a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Perpendicular à base inferior do tampo principal agregando função de acabamento, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, fechamento com chave e ferrolho de travamento na base do armário, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes.			
68	Unid.	Cama beliche confeccionada com colunas em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, montantes transversais e longitudinais em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, travessas estruturais em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 30 mm com parede de espessura de 1,2mm, repousa sobre travessas estruturais estrado único em MDP de 15mm cru fendido em processo industrial de dimensão idêntica, escada lateral em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 30 mm com parede de espessura de 1,2mm, dotado colchão de espuma densidade D28, revestido em napa na cor azul, medindo 140 x 880 x 1880mm.	REF: FH-06 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	3.740,22
69	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada espaldar médio com assento estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, encosto diretor médio estruturado em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido, contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, apoio de braço injetado em poliuretano texturizado com alma de aço, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIIP mergulhado em tanque de fosfato. pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso. medindo 1860 x 980 x 560 mm. garantia de 02 anos.	REF: LDS3LE1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	1.955,47
70	Unid.	Cadeira espaldar médio tipo interlocutor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couroino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couroino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couroino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em TNT, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto, montada sobre estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a	REF: CDS4PB1E1- JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	634,33



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, na cor preta, medindo 470 x 980 x 490 mm. garantia de 02 anos.			
71	Unid.	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em aço carbono acabamento em processo de galvanoplastia recoberto em fina camada de cromo, com apoio injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com acabamento em processo de galvanoplastia recoberto em fina camada de cromo, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos.	REF: CDSBP3G2 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	1.368,95
72	Unid.	Conjunto de mesa hexagonal e seis cadeiras. composta por seis mesas coloridas trapezoidais injetada em polipropileno rígido com rebaixo frontal porta-lápis, fixada à estrutura por dispositivo em aço de rosca autoatarrachante, medindo 600 x 400mm, sob tampo injetado em polipropileno rígido com bordas positivas, livres de superfícies cortantes, estrutura confeccionada em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, na cor cinza, medindo aproximadamente 600 x 600 x 400mm, junção central injetada em polipropileno na cor azul com divisores para acondicionamento de material coletivo, medindo 355 x 400mm, 06 cadeiras tamanho infantil, confeccionado em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo aproximadamente 320 x 315mm, apoio subsequente confeccionado aço carbono maciço com textura helicoidal de reforço à torção fincado ao estrutural principal com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo aproximadamente 330 x 170mm apoio confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, dotado de estrutura em aço carbono de sessão quadrada de dimensões 20 x 20 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por solda mig com fio de 1mm, garantia de 02 anos, medindo 330 x 685 x 315mm.	REF: FE-C16PL / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	2.621,68
73	Unid.	Estante totalmente desmontável em aço, com seis prateleiras com padrão de ergonomia atendendo as normas de qualidade definidas pela ABNT (NBR 13961), prateleira com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C, conforme figura e capacidade de carga de cada prateleira uniformemente distribuída de 50kgs e regulagem do vão entre prateleiras de 50 em 50 mm. Estrutura composta por quatro colunas em chapa de aço tipo cantoneira perfurada com abas de 50x30mm em chapa de 20 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C, medida proposta 1980 x 920 x 300mm, travas	REF: EA-0630/ MARCA: IPÊ MÓVEIS	11	522,93



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		longitudinais em aço instaladas na face posterior posterior, seis prateleiras em chapa 24 com reforço acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C.; quatro sapatas injetadas em polipropileno rígido texturizada; Conjunto unido e estruturado por dispositivo roscável em liga metálico-ferroso fêmea 5/16" p/ 9/16", garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.			
74	Unid.	Estante para Biblioteca c/12 Bandejas e 2 Faces, coluna em chapa 18 e bandeja em chapa 24, bandeja com reforço, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, Medindo 198x0.92x0.56 cm. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: EB-06 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	896,55
75	Unid.	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 F0 e o grau de empoamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, conforme projeto gráfico e aplicação. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte do Símbolo Internacional de Acesso (SIA) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra da mesa deve ser apresentada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) tampografado. Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-)1mm para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas	REF: MA-01 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	652,88



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

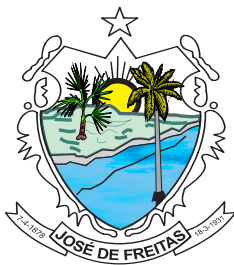
JOSÉ DE FREITAS

		no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 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); - Código do produto; - Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega; - Incluir 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. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Fornecer um manual para cada mesa. Obs.1: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados. 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. Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. Embalar as mesas individualmente. Após, a mesa deverá ser envolvida com filme termoencolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o 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 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, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.			
76	Unid.	Armário roupeiro confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com dose portas pequenas, puxadores de extensão contínua embutida à porta com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rígido, sistema de fechamento com porta cadeado, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, cabideiro interno tipo tubo, medida proposta 1950 x 900 x 400mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, sistema de ventilação estampado na parte frontal superior da porta com quatro fendas, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: RA-12PP / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	1.835,70
1. As quantidades foram previstas para o bimestre, as quais deverão ser registradas em ata de registro geral, admitidas as mesmas quantidades para o bimestre seguinte e, assim sucessivamente.					

LOTE II – SRP – OBJETO: MOBILIÁRIO (Cota Reservada)

EMPRESA BENEFICIÁRIA: IPÊ INDÚSTRIA DE MÓVEIS EIRELI – CNPJ nº: 33.817.864/0001-50

ITEM	UNIDADE	ESPECIFICAÇÃO/DESCRIÇÃO/OBJETO	MARCA/REF.	QUANTIDADE PREVISTA (Até)	VLL/Unit/Neg (R\$)
01	Unid.	Armário projetado tipo alto fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C)	REF: EX-14P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.444,70

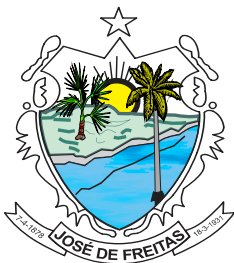


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Montante principal: de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta		
--	---	--	--



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: 900 x 1650 x 450 mm.			
02	Unid.	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1800 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente nas extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ , rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.	REF: EX-01P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	929,43
03	Unid.	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1500 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00	REF: EX-03P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	918,60

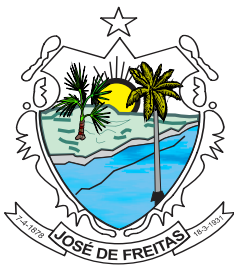


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, medindo 1450 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de $\varnothing$, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.			
04	Unid.	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C , com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, medindo 1200 x 650 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, medindo 1150 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de $\varnothing$, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.	REF: EX-04 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	739,59
05	Unid.	Armário projetado tipo baixo fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C , com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um	EX-13P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	927,93



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo $900 \times 450\text{ mm}$. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de $0,40\text{ mm}$ fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de $0,40\text{ mm}$ fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de $0,40\text{ mm}$ fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de $0,40\text{ mm}$ fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de aproximadamente 750 mm. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de $0,40\text{ mm}$ fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: $900 \times 750 \times 450\text{ mm}$.			
06	Unid.	Mesa projetada com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas	REF: EX-03P/EX-07P /	01	2.011,03



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1500 x 750 mm. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montante auxiliar confeccionada com tampo constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 850 x 450 mm, apoiado à extremidade auxiliar por gaveteiro pedestal formado na integralmente em chapas de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Medindo 470 x 600 x 450mm. Fechamento frontal triplo de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor	MARCA: IPÊ MÓVEIS	
--	--	----------------------	--

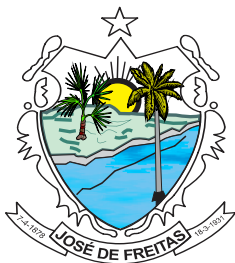


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		do tampo. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de Ø, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária de 20 kg, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.			
07	Unid.	Mesa projetada para reuniões com superfície de trabalho confeccionada com tampo - Constituído de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, medindo 1200 x 1200 mm. Montantes estruturais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,30, resistência à flexão estática N/mm² = 10,5 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, embocada perpendicularmente entre si, dotada de leve chanfro no seu comprimento, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de Ø, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8.	REF: EX-20P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.034,96
08	Unid.	Gaveteiro alto projetado para gavetas em madeira formatado integralmente em chapas de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 63,74, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Medindo 470 x 450mm. Fechamento frontal triplo de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na	REF: EX-40P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	919,35



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ , rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária de 20 kg, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica. Altura do conjunto de aproximadamente 600mm. Deslizante sobre rodízios de giro duplo com roldanas injetadas em resina de polipropileno de uso industrial.			
09	Unid.	Armário projetado tipo alto semiaberto com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado na parte baixa de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a	REF: EX-15P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.311,38



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Montante principal: de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado) Medindo: 900 x 1650 x 450 mm.			
10	Unid.	Armário projetado tipo baixo fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 1800 x 450. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 20,1$ densidade mínima de $\text{N/mm}^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se	REF: EX-32P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.405,69



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal duplo apartado por nichos, constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado).			
11	Unid.	Armário projetado tipo baixo fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 1800 x 450. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração	REF: EX-35P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.943,66

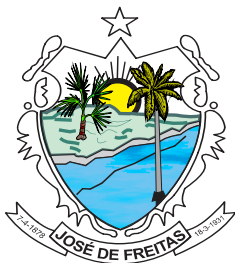


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado ao eixo do conjunto, constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Conjugado com fechamento frontal triplo e nichos de posição equilateral de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarrachantes. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Montantes horizontais de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (preto/madeirado).			
12	Unid.	Módulo de atendimento executivo projetado com tampos - Constituídos de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas	REF: EX-02P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	2.136,15



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1000 x 600 mm. Sobre tampos - Constituídos de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1000 x 300 mm <u>Montantes colaterais e de elevação</u> em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. <u>Montante estrutural de acabamento do apoio de aproximação</u> e isolamento de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, medindo 1500 x 700 x 7500 mm. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 750mm. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Conectados por tampo em ângulo reto constituídos de no mínimo 40 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, reforçado às bordas em contorno de 150mm constituído de 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo,			
13	Unid.	Estação de trabalho modular constituída com tampo em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão	REF: TETRA/01 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	6.172,99



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com três gavetas executado em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco e tampas injetadas em polipropileno texturizado de 18 mm de ϕ. Trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária igual ou superior a quarenta e cinco quilogramas, gavetas em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica, puxador constituído em liga metálica maleável com acabamento de toque suave na cor aluminizada, montantes estabilizador de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, montante estrutural de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as Partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica não ferrosa de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes, medidas: 2500 x 1200 x 750 mm.			
14	Unid.	Mesa de trabalho modular, com tampo único de formato em ele, constituído de superfície primária em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado na cor branca, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) na cor branca, células de tamanho equivalente de visão primária, montante colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado na cor wengue supremo, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, montante horizontais de no mínimo 15 mm em partículas de	REF: MONO/L / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	2.630,31

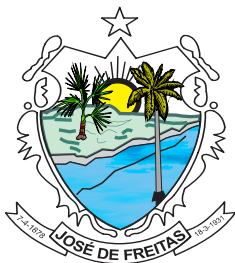


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor de duas faces, gaveta com suporte para pasta suspensa, gaveteiro fixo com uma gaveta, executada em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, de caráter estruturante. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco e tampas injetadas em polipropileno texturizado de 18 mm de ϕ. trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária igual ou superior a quarenta e cinco quilogramas, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, gavetas em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica, gaveteiro fixo com uma gaveta executada em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, de caráter estruturante. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco e tampas injetadas em polipropileno texturizado de 18 mm de ϕ trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária igual ou superior a quarenta e cinco quilogramas, gaveta em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica, duas gavetas executadas em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, de caráter estruturante. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave			
--	---	--	--	--

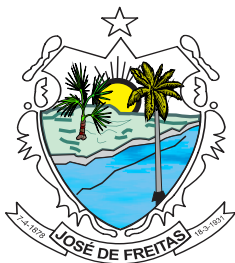


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		acabamento metálico natural fosco 15 mm de Ø, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco e tampas injetadas em polipropileno texturizado de 18 mm de Ø. trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado com capacidade de carga unitária igual ou superior a quarenta e cinco quilogramas, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, gavetas em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, composto por chave com capa plástica, tampo principal Constituído de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado na cor branca, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 2,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8, fechadura cilíndrica de 22 mm, medidas: 2170 x 750 x 1550 mm.			
15	Unid.	Cadeira giratória espaldar tipo executivo, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	REF: CEXG1-JS / MARCA: IPÊ	04	586,68
16	Unid.	Armário vitrine com 02 (duas) portas, com estrutura em aço, cantoneira de 1"x 1/8" de espessura com cantos arredondados; teto e fundo em chapa de aço 24; laterais, portas de vidro em 4mm de espessura aproximadamente e com 3 prateleiras de aço; prateleiras, reguláveis; porta com fechadura tipo yale; pés guarnecidos com ponteiros de borracha, pintado com esmalte sintético após tratamento antiferruginoso e secada em estufa, com dimensões 1.60x0.35x0.70. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: APV-02 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.466,84
17	Unid.	Biombo Duplo c/rodízios, c/lona e confeccionado em aço esmaltado tubular, com estrutura em acabamento de pintura através de sistema eletrostático epoxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: MMH23 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	565,58
18	Unid.	Braçadeira para injeção com altura regulável, esmaltada e cocha em Aço Inox, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em	REF: 00028 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	375,45



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSE DE FREITAS

		outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.			
19	Unid.	Cama Hospitalar Fowler Manual, com grades laterais e rodízios cabeceira e peseira em tubo redondo de 1", c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó e Laterais em longarinas de chapa 14 dobrada, estrado em chapa de aço 18 perfurada e articulação por duas manivelas cromadas com Pés com rodízio de 3" DIM: 1,90x90x65 com par de grades. Sem colchão. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: FH-48 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	4.165,83
20	Unid.	Escadinha de Ferro com 02 degraus, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: FH-123 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	233,56
21	Unid.	Mesa de Exame Clinico c/Leito estofado, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, Dim. 1.90x0.55x0.80. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: 112 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.220,42
22	Unid.	Suporte de Soro Fixo confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: FM-132 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	309,87
23	Unid.	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Composição superior dupla anichado, dotado de células equivalentes de formato proporcional. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de	REF: FM-15 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	913,70

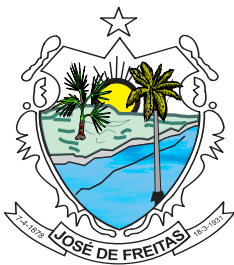


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor de duas faces, deslizando sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D			
24	Unid.	Armário superior projetado sem portas Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 900 x 350 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de divisores verticais com espaçamento regular mínimo de 50 mm de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração	REF: PRONT-900 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.560,49



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tẽpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 400mm. Cor de mobiliário (branco).			
25	Unid.	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa macia e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, fundido ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Montantes horizontais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tẽpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e Ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm.	REF: FM-14 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	1.029,21



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSE DE FREITAS

26	Unid.	Armário baixo projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reto com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 900 x 450 x 750 mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D	REF: FM- 13 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	520,16
27	Unid.	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a $210^\circ C$, fabricado por processo de solda	REF: AR-02E / MARCA: IPÊ MÓVEIS	05	1.158,99



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, puxadores de extensão contínua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rígido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1950 x 920 x 300mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.			
28	Unid.	Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de seção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de seção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes três montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros e segundo estágios módulos abertos assimétricos confeccionados na íntegra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, módulo arquivo de fechamento dobrado e montante horizontal de apoio, confeccionado na íntegra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousada sobre montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas. Conjugando os montantes verticais tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo,	REF: TETRIS- DIR / MARCA: IPÊ MÓVEIS	00	5.986,82



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, painel em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor madeirada, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pré-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor preta revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, dotada de faixa de reforço estrutural em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius. Medindo 2260 x 1800 x 1800mm. *			
29	Unid.	Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de seção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de seção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$,	REF: TETRIS-OPER / MARCA: IPÊ MÓVEIS	00	6.271,45

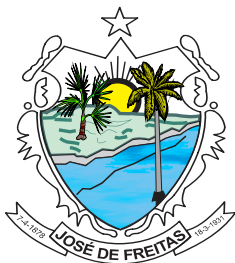


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes dois montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros estágio módulo aberto confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, módulo aberto, confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, repousada sobre montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, compartilhando de colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, paralela a esta e equidistante montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros estágio módulo fechado confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$			
--	---	--	--	--



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas. Conjugando os montantes verticais tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, painel em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor madeirada, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pé-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor preta revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, dotada de faixa de reforço estrutural em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius. Reproduzidos em equivalência e dimensão idêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm. *			
30	Unid.	Arquivo de aço com 4 gavetas para pastas suspensas, confeccionado em chapa de aço nº 24 com puxador. Composto por: a) Base – reforçada em aço 24; Acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a $210^\circ C$. Cor cinza. Gavetas: com fundo fechado e lateral com sustentador de fichas, todas com as mesmas dimensões, ocupando todo o espaço útil da caixa, com sistema deslizantes em trilho telescópico blindado com esferas lubrificadas, amortecedor contra impactos e ruídos, dispositivo de fechamento total, sistema de fechamento de gavetas simultâneas, dispositivo de identificação com suporte para destacado ao quadrante superior esquerdo oposto ao sistema de segurança frontal,	REF: AA-04E / MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	1.107,27



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		puxadores de extensão contínua embutida à tampa com acabamento horizontal em perfil de polipropileno semi-rígido na aresta superior, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, medida proposta: 1335mm X 460mm X 600mm, cor cinza, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.			
31	Unid.	Armário médio projetado constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reto com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão em fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 480 x 450 x 1320 mm.	REF: FM-26 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	1.105,62
32	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho/apoio, tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a	REF: FM-04 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	06	263,99



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema pararelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, medindo 1000 x 600 x 750 mm.			
33	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência	REF: FM-03 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	06	441,45



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20×30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30×50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30×50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius. Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo $1200 \times 600 \times 750$mm.			
34	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ$ C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ$ C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa	REF: FM-01 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	05	472,77



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera , de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm, com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé-tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius. Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, medindo 1500 x 600 x 750mm.			
35	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta	REF: FM-03P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	467,31



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco, montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, pino e tambor em material metálico não ferroso zamac, medindo 1200 x 600 x 750mm.			
36	Unid.	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de Ø, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento	REF: FM-01P / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	498,68

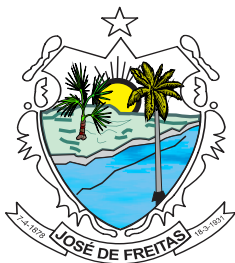


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera , de toque suave acabamento metálico natural fosco, montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, pino e tambor em material metálico não ferroso zamac, medindo 1500 x 600 x 750mm.			
37	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIIP mergulhado em tanque de fosfato. Pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, medindo: 1480 x 870 x 425 mm. garantia de 02 anos.	REF: LC3LE2-20 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	06	656,59
38	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada em espaldar baixo com assento estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido contra capa em tnt preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, encosto estruturado em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido, contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIIP mergulhado em tanque de fosfato. pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso. medindo: 1520 x 840 x 500 mm. garantia de 02 anos.	REF: LSEC3LJS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	782,22
39	Unid.	Cadeira giratória espaldar tipo executivo, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt. Braço digitador em aço carbono carenado em polipropileno rígido, apoio de braço em poliuretano texturizado. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo	REF: CEXB2G1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	06	706,62



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos.			
40	Unid.	Cadeira fixa projetada para empilhamento e uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, dispensada de braços, medindo 400 x 390 x 440mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro.	REF: 05816 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	18	86,40
41	Unid.	Cadeira espaldar alto tipo presidente, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1200 x 470 mm. garantia de 02 anos.	REF: CPSB1G1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	02	826,65
42	Unid.	Cadeira presidente telada com apoio de cabeça. Cadeira de escritório giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar alto e apoio de cabeça; Ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto, altura, inclinação e profundidade (avanço e retrocesso antero posterior) do apoio de cabeça. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. 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. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulação de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manipuladores de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em quadro injetado em resina de Engenharia com revestimento em tela, articulado, que permite ajustes em altura e inclinação. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado de carenagem de contracapa 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 garra com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético 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 independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma	REF: KADD0001 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.826,46

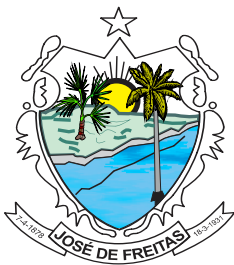


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 590 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro, tipo "H" com dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, 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. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoio braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm, curso mínimo de regulagem de altura conforme Norma ABNT NBR 13962 Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.			
43	Unid.	Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar alto sem apoio de cabeça. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. 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. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugada (sanfonada), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manipuladores de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 570 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 470 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 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 com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm, ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. 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 independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno que recobre, pelo menos, toda a porção superior das patas. Diâmetro total externo mínimo de 650 mm. porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já	REF: KADD0123/ MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.354,39



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 590 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro, tipo "H" com dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, 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. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoio braço deve ser injetado em PU ou em PP, com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura conforme de 75 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.			
44	Unid.	Cadeira giratória com assento em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m2, encosto em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m2, carga suportável pela cadeira de no mínimo de 115kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido 100% polipropileno com acabamento em perfil Francis 12,5mm, conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em formato de "L" fixada ao mecanismo por meio de um knob 5/16". Assento fixado ao mecanismo por 4 parafusos 3/4"x3/4" sextavados. Encosto fixado à extremidade oposta do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela 3/4"x1" alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. Mecanismo une ao pistão por encaixe na base de cinco pernas dotadas rodízios de duplo giro, mecanismo executado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Base penta constituída em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás dotado de curso linear de 110 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 290 mm e máximo de 400mm. protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado, medindo 520 x 900 x 500 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	REF: CSECG1 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	08	459,63
45	Unid.	Cadeira fixa com estrutura manufaturada em aço carbono com tubo de seção oblonga com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm com medidas mínimas de 16 x 30 chapa 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas 3/4 na chapa 18 (1,2mm), com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, porta livro em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão de formato anatômico de alta resistência. Carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, medindo 540 x 820 x 470 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	REF: CCLFXE1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	18	237,52
46	Unid.	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5	REF: CDSB1E1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	784,06



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.			
47	Unid.	Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, assento em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, revestida em tecido 100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, espuma assento 270 mm e carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, encosto em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, espuma do encosto 220 mm, carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência com acabamento de toque texturizado, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido 100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, acabamento do assento em perfil Francis 12,5mm, garantia de 02 anos. Medindo 440 x 860 x 470 mm.	REF: CFXFO-302 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	17	250,24
48	Unid.	Cadeira fixa projetada para empilhamento e uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, dotada de apoio de braços manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 420 x 420 x 370mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro.	REF: 05817 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	13	106,98
49	Unid.	CJA-03 CONJUNTO ALUNO 3 – 1 MESA + 1 CADEIRA DESCRIÇÃO: Conjunto para crianças com altura compreendida entre 1,19 e 1,42m, composto de uma mesa e uma cadeira. - Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. •DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA • Largura: 600 mm; • Profundidade: 450 mm; • Altura: 594 mm; • Espessura: 19,4 mm; • Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura, peso no mínimo 10,00 kg. •CARACTERÍSTICAS DA MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloro de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, colada com adesivo "HotMelting". • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza.	REF: FE-CJA-03 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	13	676,47



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		• Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm. • Ponteiras e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. • DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA: Largura do assento: 400 mm; • Profundidade do assento: 310 mm; • Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; • Largura do encosto: 396 mm; • Altura do encosto: 198 mm; • Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; • Altura do assento ao chão: 350 mm; • Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão, cadeira com peso mínimo de 4,0kg. • CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor amarela. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 51 • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. • GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.			
50	Unid.	CONJUNTO PROFESSOR – 1 MESA + 1 CADEIRA Conjunto para professor composto de uma mesa e uma cadeira. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da mesa Largura: 1200 mm; Profundidade: 650 mm; Altura: 760 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. Características da mesa. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor cinza, colada com adesivo "Hot Melting". Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm, cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm). Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos	REF: FE-CJP-01M / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	949,46



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Dimensões e tolerâncias da cadeira Largura do assento: 400 mm; Profundidade do assento: 430 mm; Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; Largura do encosto: 396 mm; Altura do encosto: 198 mm; Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; Altura do assento ao chão: 460 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor cinza. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.			
51	Unid.	Conjunto de mesa e cadeira composta por uma mesa infantil de formato quadrado em MDP de 15mm acabamento em forming plast branco aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, respeitando a cor do tampo. quatro cadeiras infantis confeccionadas em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento e encosto em madeira multi-laminada de conformada anatômicamente a alta temperatura, acabamento em forming plast colorido aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	REF: FE-C104F COL / MARCA: IPÊ MÓVEIS	05	878,37
52	Unid.	Conjunto para refeitório infantil composto por uma mesa com tampo confeccionado em MDP de 15mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. Dois bancos confeccionados em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.	REF: CJ-REF AD / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	1.569,82
53	Unid.	• CONJUNTO ALUNO CJA-06 – MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura, peso no mínimo 10,6 kg. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizada, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. •ESTRUTURA COMPOSTA DE: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm	REF: FE- CJA-06 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	25	734,88



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	(1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da SEMEC. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 2: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 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). • CJA-06 – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado, cadeira com peso mínimo de 4,8kg. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie <i>Eucalyptus grandis</i>, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.			
--	---	--	--	--



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

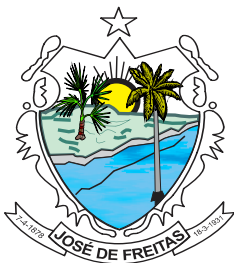
Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).

3. As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências

de cores abaixo: Componente ou insumo	Cor	Referência		
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo.	CINZA	PANTONE (*) 428 C		
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento.	AZUL	PANTONE (*) 654 C		
Fita de bordo	AZUL	PANTONE (*) 287 C		
Componentes injetados: Assento e encosto.	AZUL	PANTONE (*) 287 C		
Componentes injetados: Ponteiros e sapatas.	AZUL	PANTONE (*) 287 C		
Componentes injetados: Porta-livros.	CINZA	PANTONE (*) 425 C		
Pintura dos elementos metálicos.	CINZA	RAL(**) 7040		
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa.	AZUL (sobre fundo cinza)	PANTONE (*) 287 C		
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira.	BRANCA (sobre fundo azul)	---		

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED

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



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

54	Unid.	CONJUNTO ALUNO CJA-04 – Mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura, peso no mínimo 10,3 kg. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA (ver referências), colada com adesivo “HotMelting”. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da SEMEC. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 2: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 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). • CJA-04 – Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado, cadeira com peso mínimo de 4,2kg. Obs. 1: Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou	REF: FE-CJA-04 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	20	715,47
----	-------	--	------------------------------------	----	--------



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

Obs. 3: Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem. Apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 4: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo:

Componente ou insumo	Cor	Referência
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo.	CINZA	PANTONE ^(*) 428 C
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento.	VERMELHA	PANTONE ^(*) 193 C
Fita de bordo	VERMELHA	PANTONE ^(*) 186 C
Componentes injetados: Assento e encosto.	VERMELHA	PANTONE ^(*) 186 C
Componentes injetados: Ponteiras e sapatas.	VERMELHA	PANTONE ^(*) 186 C
Componentes injetados: Porta-livros.	CINZA	PANTONE ^(*) 425 C
Pintura dos elementos metálicos	CINZA	RAL ^(**) 7040
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa.	VERMELHA (sobre fundo cinza)	PANTONE ^(*) 186 C
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira.	BRANCA (sobre fundo vermelho)	---

(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE

COATED

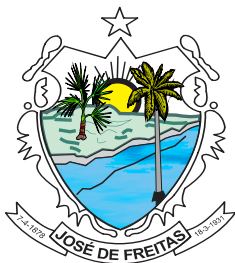
(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK .

Conjunto aluno infantil, composto por 1 mesa + 1 cadeira. Mesa confeccionada com tampo em MDF de 15mm de uma face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, instalada à estrutura através de kit de bucha zamak e parafuso de cabeça sextavada, não sendo permitido aparafusamento direto ao tampo, sobre-tampo

REF: FE-
CAPLAST/FE-
MIRFORM /

13

377,80

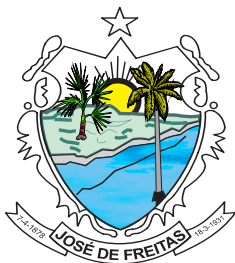


Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		confeccionado em MDF de 6mm dupla-face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, fixada a estrutura em por rebites de repuxo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão. Cadeira confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor amarela, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor amarela. estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. *	MARCA: IPÊ MÓVEIS		
56	Unid.	Conjunto aluno juvenil, composto por 1 mesa + 1 cadeira. Mesa confeccionada com tampo em MDF de 15mm de uma face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, instalada à estrutura através de kit de bucha zamak e parafuso de cabeça sextavada, não sendo permitido aparafusamento direto ao tampo, sobre-tampo confeccionado em MDF de 6mm dupla-face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, fixada a estrutura em por rebites de repuxo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão. Cadeira confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor vermelha, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor vermelha. estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. *	REF: FE- CAPLAST/FE- MJRFORM / MARCA: IPÊ MÓVEIS	20	445,54
57	Unid.	Conjunto aluno adulto, composto por 1 mesa + 1 cadeira. Mesa confeccionada com tampo em MDF de 15mm de uma face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, instalada à estrutura através de kit de bucha zamak e parafuso de cabeça sextavada, não sendo permitido aparafusamento direto ao tampo, sobre-tampo confeccionado em MDF de 6mm dupla-face branca, com acabamento de bordas em prime da mesma cor da face útil, fixada a estrutura em por rebites de repuxo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão. Cadeira confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor azul, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, na cor azul. estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza.	REF: FE- CAPLAST/FE- MARFORM / MARCA: IPÊ MÓVEIS	25	469,10
58	Unid.	Estação de trabalho projetada com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm ² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm ² = 20,1 densidade mínima de N/mm ² = 63,74, extremidades com acabamento convexo a	REF: FM- 120130/200 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	696,44



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSE DE FREITAS

		proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, Medida: 1200 x 1300 x 600 X 750 mm Cor de mobiliário(madeirado melamínico Giandúia)			
59	Unid.	Mesa projetada para reunião com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200°	REF: FM-23 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	596,52



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponível dezoisete cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 820 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por duas colunas perpendiculares, executadas em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, paralelas entre si, separadas a uma distância simétrica em ambas às extremidades de fixação a 20 mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 900 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius. Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, medindo 2000 x 1000 x 750 mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.			
60	Unid.	Mesa projetada para empilhamento e uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, composição tipo monobloco, área útil quadrada, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 720 x 720 x 720mm.	REF: 05818 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	159,98
61	Unid.	Mesa circular com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezoisete cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Estruturas metálicas com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendiculares única em estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, parede de espessura de 2,00mm, solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado Sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kintstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso. Medida. 1200x1200x075. Cor de mobiliário (madeirado melamínico Giandúia). Cor de mobiliário (madeirado melamínico Giandúia).	REF: FM-20 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	556,58



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

62	Unid.	Modulo simples comportando um único operador fabricado de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1170 x 600 mm. Um montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, montantes laterais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, sapatas niveladoras fixadas na área inferior para apoio do chão, furações não passantes, a fixação entre as partes é realizada através de dispositivos de montagem tipo girofix e cavilhas. medindo 1200 x 800 x 1250 mm. *Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.	REF: FM-MAS120 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	608,49
63	Unid.	Sofá reto de 01 lugar (poltrona) com braços laterais fechados e estofados, com estrutura do sofá do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços laterais formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de $30 \pm 5 \text{ kg/m}^3$, com espessura final de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e braços. Chassis estruturais de assento, encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento modelado com costuras laterais ou perimetrais, em crepe de poliéster gramatura mínima de 250 g/m2 cor preta. Dimensões nominais (tolerância de $\pm 5\%$): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total do sofá: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura total do sofá: 770 mm. Largura útil interna entre braços: 610 mm.	REF: KPIX1 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	3.422,85
64	Unid.	Sofá reto de 02 lugares com braços laterais fechados e estofados, com estrutura do sofá do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços laterais formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de $30 \pm 5 \text{ kg/m}^3$, com espessura final de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e braços. Chassis estruturais de assento, encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento modelado com costuras laterais ou perimetrais, em crepe de poliéster gramatura mínima de 250 g/m2 cor preta. Dimensões nominais (tolerância de $\pm 5\%$): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total do sofá: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura total do sofá: 1500 mm. Largura útil interna entre braços: 1340 mm.	REF: KPIX21 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	5.258,16
65	Unid.	Armário superior projetado fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 800 x 350 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na	REF: PROJSUSP.80 0 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.717,55



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 600mm. Montante horizontal de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (branco; preto/madeirado)			
66	Unid.	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, puxadores de extensão contínua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rígido na aresta	REF: AR02E / MARCA: IPE MÓVEIS	03	951,99



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1600 x 750 x 350mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.			
67	Unid.	Bancada de trabalho modulada em madeira de no mínimo 18 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 18 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades da base inferior do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 35 mm x 3/8. Medida: 2000 x 1000 x 650 mm, gaveteiro fixo com uma gaveta executado em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado, com resistência mecânica unitária de no mínimo 45 kg, montantes conjuminado ao principal montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, Montantes estabilizadores de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em Camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Perpendicular à base inferior do tampo principal agregando função de acabamento, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, fechamento com chave e ferrolho de travamento na base do armário, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. * Obrigatório apresentar catálogo com ambientação em 3D. a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Perpendicular à base inferior do tampo principal agregando função de acabamento, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, fechamento com chave e ferrolho de travamento na base do armário, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes.	REF: PROJ.2000X1000 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	00	3.876,68
68	Unid.	Cama beliche confeccionada com colunas em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, montantes transversais e longitudinais em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, travessas estruturais em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 30 mm com parede de espessura de 1,2mm, repousa sobre	REF: FH-06 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	3.626,43



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		travessas estruturais estrado único em MDP de 15mm cru fendido em processo industrial de dimensão idêntica, escada lateral em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 30 mm com parede de espessura de 1,2mm, dotado colchão de espuma densidade D28, revestido em napa na cor azul, medindo 140 x 880 x 1880mm. *Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.			
69	Unid.	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada espaldar médio com assento estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, encosto diretor médio estruturado em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido, contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, apoio de braço injetado em poliuretano texturizado com alma de aço, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIIP mergulhado em tanque de fosfato. pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso. medindo 1860 x 980 x 560 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto	REF: LDS3LE1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	1.895,98
70	Unid.	Cadeira espaldar médio tipo interlocutor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em TNT, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preta, montada sobre estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, na cor preta, medindo 470 x 980 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	REF: CDS4PB1E1-JS / MARCA: IPÊ MÓVEIS	03	615,03
71	Unid.	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em aço carbono acabamento em processo de galvanoplastia recoberto em fina camada de cromo, com apoio injetado em poliuretano texturizado na cor preta. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com acabamento em processo de galvanoplastia recoberto em fina camada de cromo, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	REF: CDS4PB3G2 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.327,30
72	Unid.	Conjunto de mesa hexagonal e seis cadeiras. composta por seis mesas coloridas trapezoidais injetada em polipropileno rígido com rebaixo frontal porta-lápis, fixada à estrutura por	REF: FE- C16PL /	03	2.541,92



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		dispositivo em aço de rosca autoatarrachante, medindo 600 x 400mm, sob tampo injetado em polipropileno rígido com bordas positivas, livres de superfícies cortantes, estrutura confeccionado em tubo de aço carbono de seção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, na cor cinza, medindo aproximadamente 600 x 600 x 400mm, junção central injetada em polipropileno na cor azul com divisores para acondicionamento de material coletivo, medindo 355 x 400mm, 06 cadeiras tamanho infantil, confeccionado em tubo de aço carbono de seção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo aproximadamente 320 x 315mm, apoio subsequente confeccionado em aço carbono maciço com textura helicoidal de reforço à torção fixado ao estrutural principal com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo aproximadamente 330 x 170mm apoio confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, dotado de estrutura em aço carbono de seção quadrada de dimensões 20 x 20 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por solda mig com fio de 1mm, garantia de 02 anos, medindo 330 x 685 x 315mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	MARCA: IPÊ MÓVEIS		
73	Unid.	Estante totalmente desmontável em aço, com seis prateleiras com padrão de ergonomia atendendo as normas de qualidade definidas pela ABNT (NBR 13961), prateleira com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C, conforme figura e capacidade de carga de cada prateleira uniformemente distribuída de 50kgs e regulagem do vão entre prateleiras de 50 em 50 mm. Estrutura composta por quatro colunas em chapa de aço tipo cantoneira perfurada com abas de 50x30mm em chapa de 20 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C, medida proposta 1980 x 920 x 300mm, travas longitudinais em aço instaladas na face posterior posterior, seis prateleiras em chapa 24 com reforço acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C; quatro sapatas injetadas em polipropileno rígido texturizada; Conjunto unido e estruturado por dispositivo roscável em liga metálico-ferroso fêmea 5/16" p/ 9/16", garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: EA-0630/ MARCA: IPÊ MÓVEIS	04	507,01
74	Unid.	Estante para Biblioteca c/12 Bandejas e 2 Faces, coluna em chapa 18 e bandeja em chapa 24, bandeja com reforço, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, Medindo 198x0.92x0.56 cm. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: EB-06 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	869,27
75	Unid.	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos	REF: MA-01 / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	633,02



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

	arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 F0 e o grau de empoamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, conforme projeto gráfico e aplicação. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte do Símbolo Internacional de Acesso (SIA) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra da mesa deve ser apresentada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) tampografado. Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 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); - Código do produto; - Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega; - Incluir 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. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Fornecer um manual para cada mesa. Obs.1: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados. EMBALAGEM Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do		
--	---	--	--



Estado do Piauí

PREFEITURA MUNICIPAL

JOSÉ DE FREITAS

		produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno. Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. Embalar as mesas individualmente. Após, a mesa deverá ser envolvida com filme termocolável. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o 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 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, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.			
76	Unid.	Armário roupeiro confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com dose portas pequenas, puxadores de extensão contínua embutida à porta com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rígido, sistema de fechamento com porta cadeado, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, cabideiro interno tipo tubo, medida proposta 1950 x 900 x 400mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, sistema de ventilação estampado na parte frontal superior da porta com quatro fendas, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	REF: RA-12PP / MARCA: IPÊ MÓVEIS	01	1.779,86

Quantidades foram previstas para o bimestre, por unidade administrativa, as quais deverão ser registradas em ata de registro geral, admitidas as mesmas quantidades para o bimestre seguinte e, assim sucessivamente.

Observações Gerais: 1. Informa-se que a negociação deu-se por lote, cujo registro será feito por item na ARP GERAL, de acordo com as regras estabelecidas no Edital, TR e demais anexos, realizado em todas as suas fases sem qualquer tipo de contestação que pudesse afetar os encaminhamentos subsequentes de ordem processual;
2. O procedimento foi concluído de acordo com as regras e normas estabelecidas na legislação e edital, por competência, remete-se o resultado à autoridade superior através deste ato adjudicatório, acompanhado do processo devidamente instruído, como partes integrantes, submetido que fica ao ato de controle final (homologar, anular ou revogar), a fim de que possa produzir efeitos legais, após publicação.

UL/SAF – PMJF/PI, em 25 de janeiro de 2023.

CLARICE CRISTINA DA COSTA RAMOS
PREGOEIRA – UL/SAF – PMJF/PI