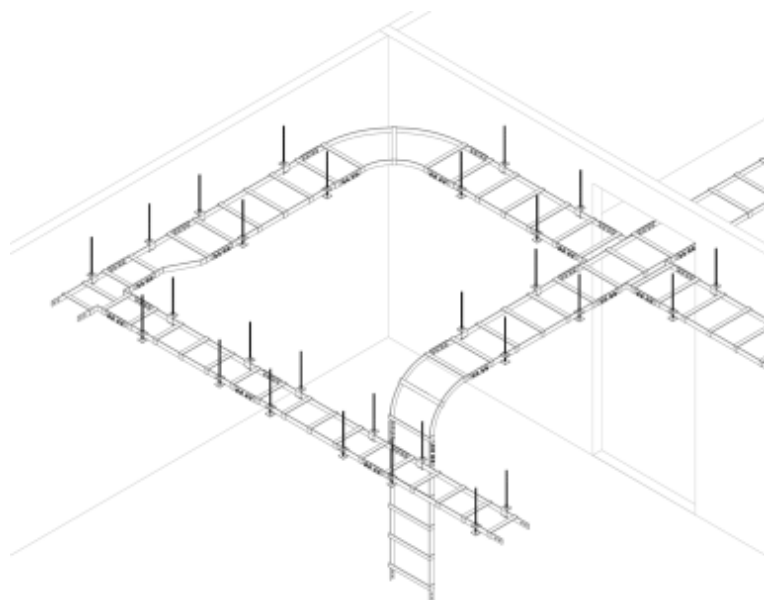


Linha Telecom



Linha Telecom

Sistema para condução e distribuição do cabeamento, constituído de barra chata de aço carbono, muito utilizado como solução no cabeamento de data centers e obras comerciais de modo geral. São formadas por longarinas laterais, onde são fixadas as travessas (soldadas ou aparafusadas). As travessas possuem larguras e espaçamentos conforme tabela abaixo, nas quais serão apoiados os cabos.



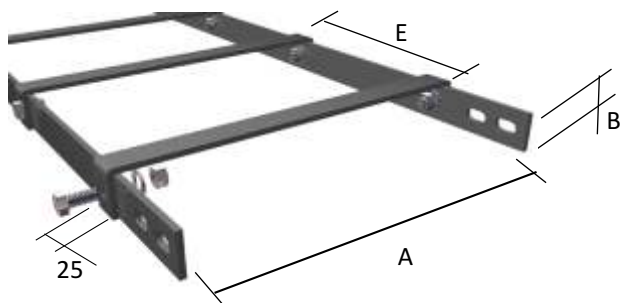
Material:

Aço SAE 1010/20

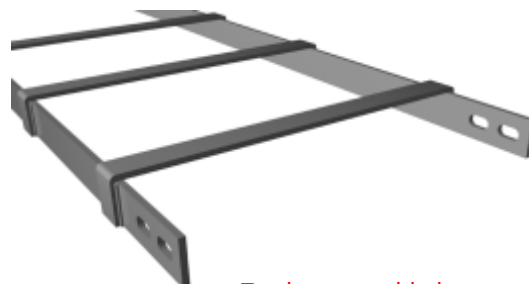
Acabamentos:

- Galvanização eletrolítica
- Galvanização à fogo
- Pintura Epoxi Pó

E	Referência
200	VL 9.00
250	VL 9.01



Trecho reto aparafusado



Trecho reto soldado

Como solicitar:



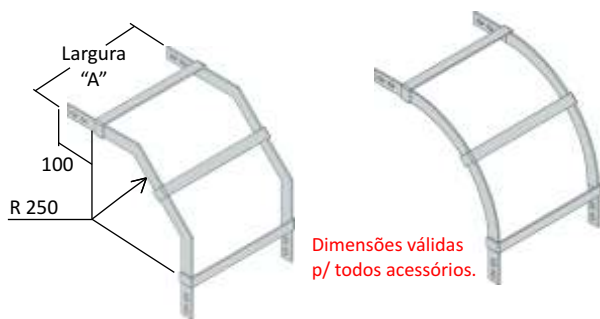
* Especificar opção

Largura A	Largura B	Largura C
100		
200	32	4,7
300		
350		
400		
500	38	6,35
600		
700		
800		

Derivações

Segundo as características dos trechos retos, os acessórios também podem ser soldados ou aparafusados. Possuem raio padrão de 250mm com pontas de 100mm. Alguns acessórios variam de angulação, para melhor atender às necessidades de cada obra.

Derivações



Ângulos	30°	45°	60°	90°
Referência	VL 9.02	VL 9.03	VL 9.04	VL 9.05

Curva vertical externa



Ângulos	30°	45°	60°	90°
Referência	VL 9.06	VL 9.06	VL 9.08	VL 9.09

Curva vertical interna



Ângulos	30°	45°	60°	90°
Referência	VL 9.11	VL 9.12	VL 9.13	VL 9.14

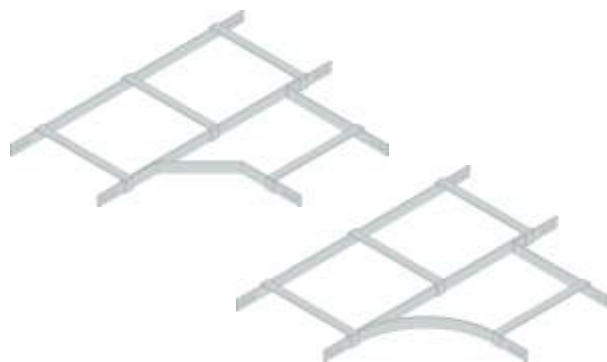
Curva horizontal



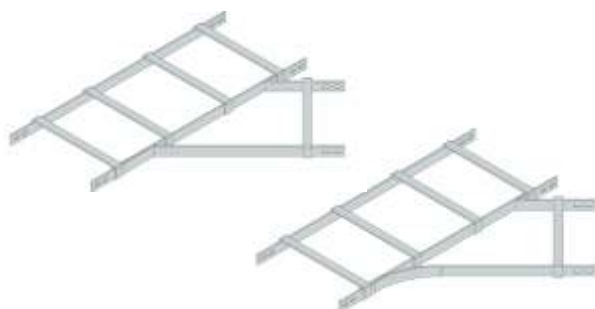
Cruzeta reta
REF.: VL 9.10



Te reto
REF.: VL 9.15



Junção à direita 90°
REF.: VL 9.16



Junção à direita 45°
REF.: VL 9.17



Cotovelo reto
REF.: VL 9.18



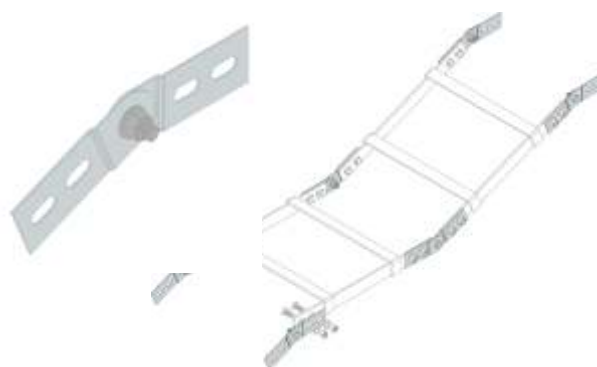
Redução concêntrica
REF.: VL 9.19



Redução direita
REF.: VL 9.20



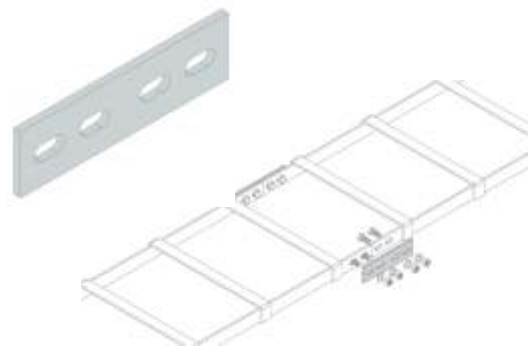
Redução esquerda
REF.: VL 9.20.1



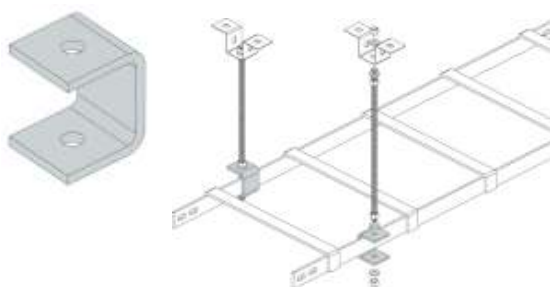
Tala articulável
REF.: VL 9.21



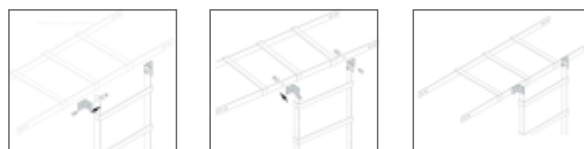
Suporte de fixação
REF.: VL 9.22



Tala de emenda
REF.: VL 9.27

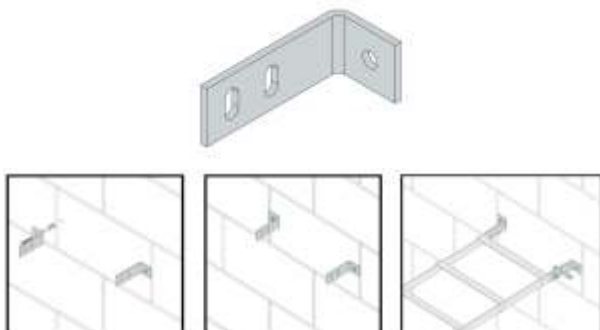


Suporte para suspensão
REF.: VL 9.25

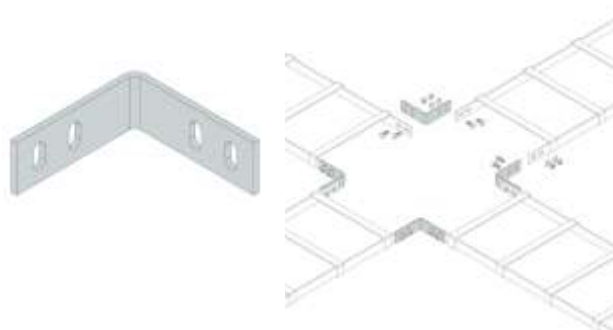


Junção "L" 32x32
REF.: VL 9.28.1

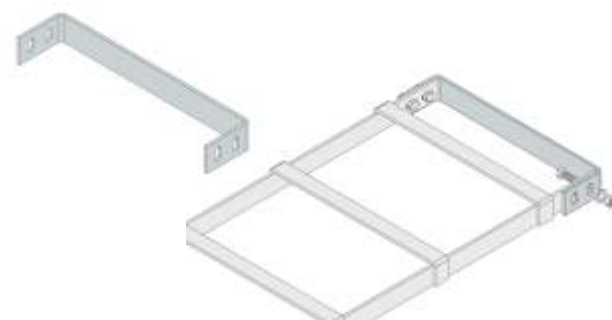
Derivações



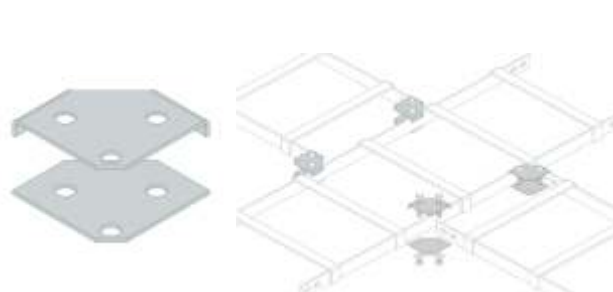
Junção "L" parede
REF.: VL 9.28.2



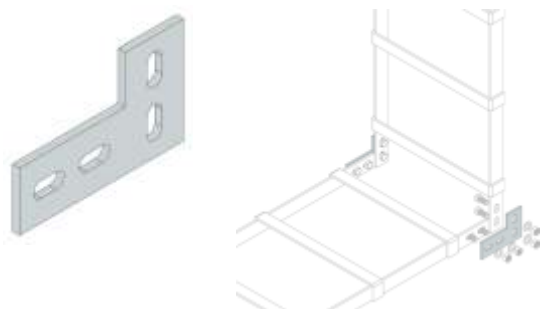
Junção "LL"
REF.: VL 9.28



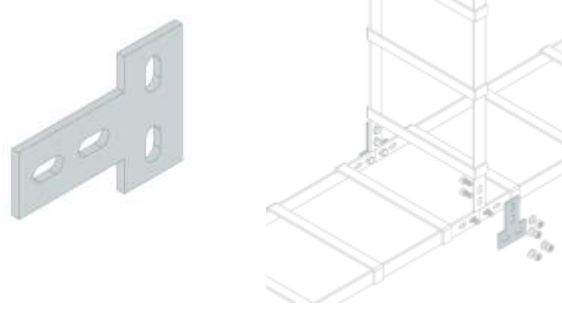
Terminal
REF.: VL 9.29



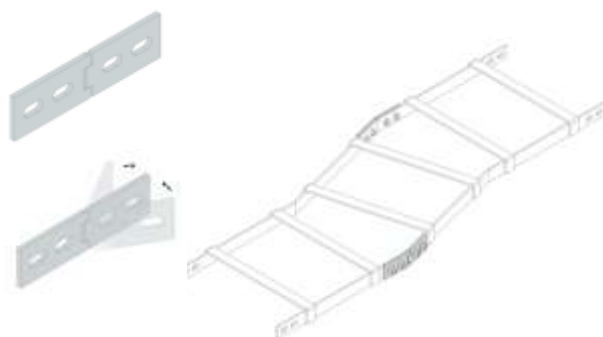
Junção lateral
REF.: VL 9.30



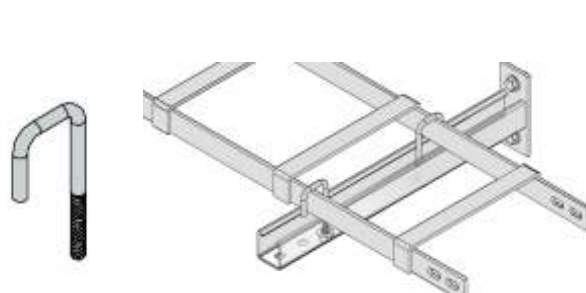
Emenda L
REF.: VL 9.31



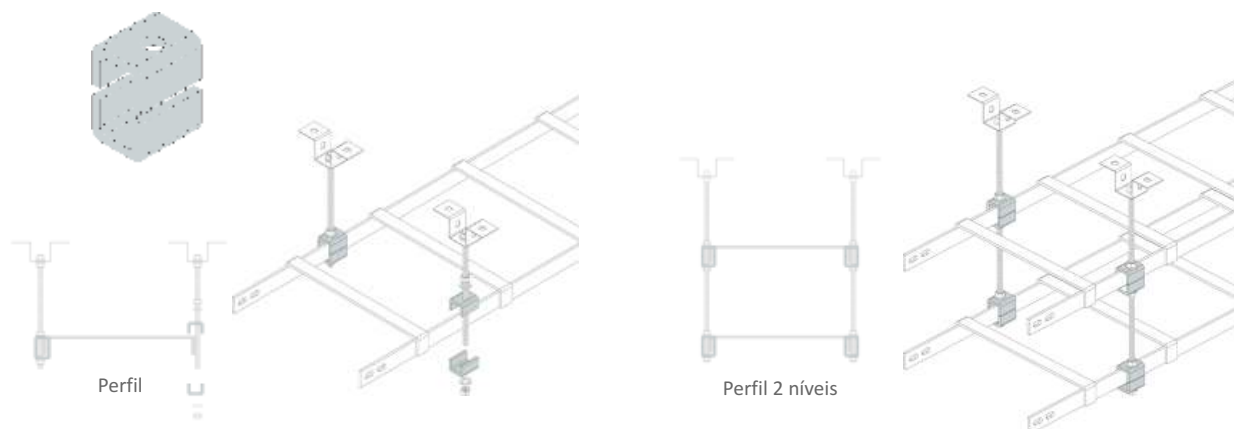
Emenda T
REF.: VL 9.32



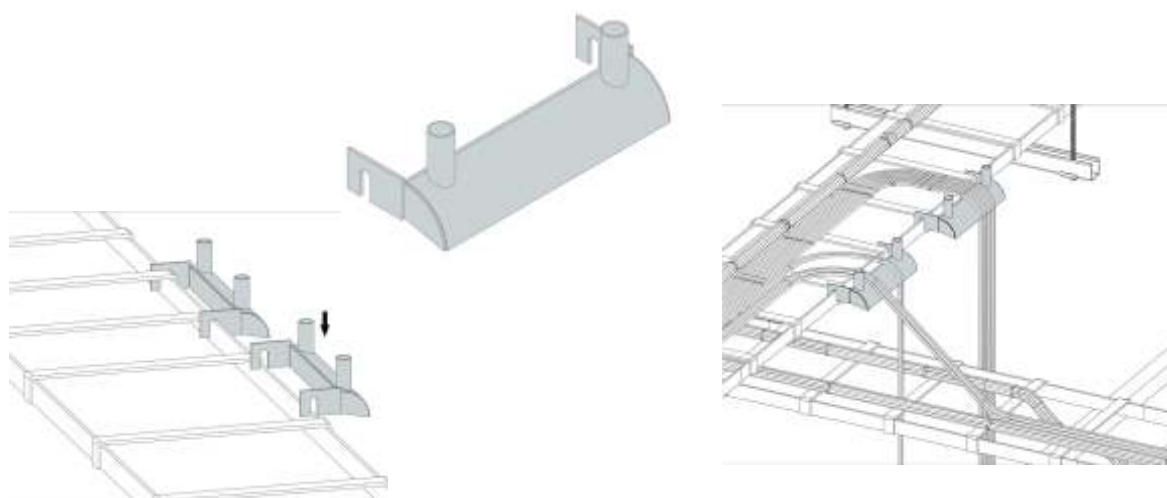
Tala regulável
REF.: VL 9.33



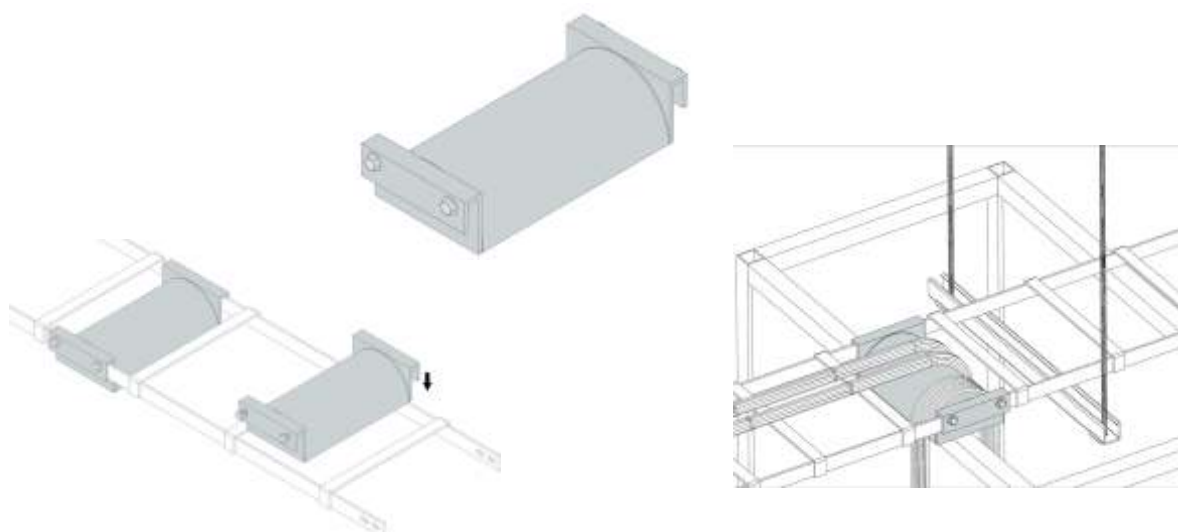
Grampo J
REF.: VL 9.34



Grampo reforçado
REF.: VL 9.35



Pingadeira 90
REF.: VL 9.36



Pingadeira 180
REF.: VL 9.37

MATÉRIA PRIMA PADRÃO

A maioria dos produtos Valemax são fabricados em aço carbono SAE 1010/1020, em chapa pré-zincada ou natural, possibilitando receber posteriormente um tratamento superficial anti-corrosivo quando necessário. No entanto podemos fornecer sob consulta, produtos em alumínio, latão, aço inox (todos os tipos), SAE 1045/1050, SAE 4140, cobre e outros. Abaixo apresentamos uma orientação e informativo técnico sobre alguns acabamentos, com suas características e aplicações, visando uma melhor utilização dos produtos: Natural: Matéria prima sem revestimento de acabamento, podendo posteriormente receber galvanização eletrolítica, galvanização a fogo ou pintura.

Chapa Pré-Zincada:

Ambientes não agressivos (taxa de corrosão: 1 micron por ano)

Ambientes agressivos: (taxa de corrosão: 2 microns por ano)

Matéria prima muito difundida, pela sua qualidade e rápida produção. Fornecida pela própria Usina com 12/18 microns de zinco por face, conforme NBR 7008 dependendo de sua classificação. O revestimento é obtido através da imersão da tira de aço num banho de zinco à aproximadamente 460°C. O zinco atua de maneira especial para proteger o aço descoberto por arranhões, bordas cortadas, furos e outras discontinuidades.

Matéria prima com revestimentos (tratamento superficial):

Os revestimentos podem ser: galvanização eletrolítica e galvanização a fogo, cadmiação e pintura eletrostática. A durabilidade dos produtos pré-zincados e galvanizados é diretamente proporcional à espessura do revestimento de zinco e inversamente à agressividade da atmosfera. De acordo com estações de teste da CSN, é possível estimar a taxa de corrosão, medida em micra/ano.

Galvanização Eletrolítica:

Ambientes internos e não agressivos. Descrição Sumária:- Desengraxamento em banho alcalino e remoção de sujeiras orgânicas;- Decapagem em banho ácido para remoção de carepas ou ferrugem;- Eletrodeposição a frio de moléculas de Zinco sobre materiais de aço com posterior passivação por imersão em banhos de solução e cromatos. (Norma: NBR10476). A galvanização eletrolítica nada mais é do que a deposição do zinco em um material através de corrente elétrica, que com ajuda dos retificadores é separada em duas partes, a positiva e a negativa (anodo e catodo). No anodo colocamos o zinco, que por sua vez se diluirá em uma solução eletrolítica e será conduzido até o material que estará em contato com o catodo. Devido à alta corrente aplicada, o zinco é depositado na superfície do metal e ali permanecerá, mesmo sob certas dobras e torções aplicadas no material. Este processo garante excepcional aumento na durabilidade do material.

Galvanização a Fogo:(Zincagem por imersão a quente)

Ambientes externos ou internos sujeitos a ação de agentes químicos, maresias e ambientes agressivos. Descrição Sumária:- Desengraxamento em banho alcalino e remoção de sujeiras orgânicas;- Decapagem em banho ácido para remoção de carepas ou ferrugem;- Fluxagem para ativação superficial em cloretos;- Imersão em banho de zinco fundido a 430° C, o qual ligar-se-á metalurgicamente à peça. (Normas: ASTM A 153 e NBR 6323). O principal objetivo da galvanização a fogo é impedir o contato do material base, o aço (liga ferro-carbono), com o meio corrosivo. A zincagem por imersão a quente tem seu processo perfeitamente definido, sendo basicamente o mesmo para qualquer produto, podendo variar na espessura de camada dependendo da geometria da peça, composição química do material base (aço).

Cadmiação: Similar ao processo da galvanização eletrolítica, consiste em deposição de cádmio sobre materiais de aço.

Pintura Eletrostática:

Ambientes onde sejam necessários graus de resistência a agentes químicos e agressivos e também ambientes internos para harmonização estética. Pintura de alta produção com fino acabamento, com revestimento em pó com duas características: poliéster e híbrido.

Tintas em pó produzem um acabamento atraente que se caracteriza por uma excelente resistência à corrosão, ao calor, impacto, abrasão, intemperismo e extremos de calor ou frio. As possibilidades de coloração e acabamento são virtualmente ilimitadas, podendo apresentar acabamentos de alto, médio ou baixo brilho, efeitos metálicos, perolados, transparentes e mesmo incolores. Acabamentos texturizados, microtexturizados e enrugados nos mais diversos brilhos são utilizados para embelezar peças e esconder pequenas imperfeições - por exemplo, algumas marcas de fundição. Tintas em pó podem ser formuladas para a aplicação em baixa ou alta camada, de acordo com a finalidade desejada. Dependendo da situação e aplicação, poderão ser combinados a pintura epoxi à galvanização a fogo, para aplicações em ambientes extremamente agressivos.