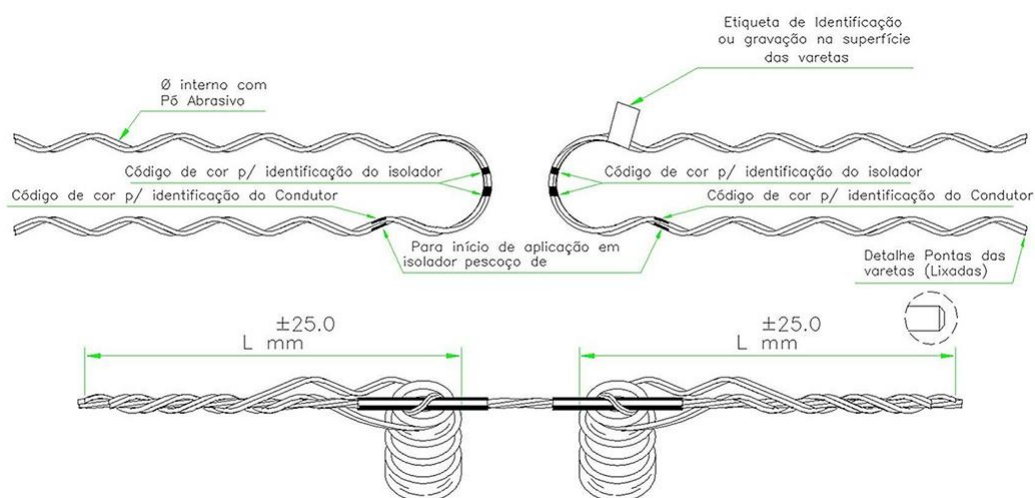


# Alça Lateral Preformada Dupla



Intervalo de diâmetro de aplicação (mm)		Condutor AWG / MCM		Comprimento máximo (mm)	Código de cor	Massa aproximada (kg)
Min.	Máx.	CAA	CA			
4,98	5,08	# 6; 6/1	-	500	azul	0,15
5,48	6,21	-	# 4; 7 fios	500	marrom	0,16
6,22	7,05	# 4; 6/1	-	520	laranja	0,17
7,06	8,01	# 2; 6/1	# 2; 7 fios	520	púrpura	0,17
8,02	9,08	# 1; 6/1	# 1; 7 fios	550	vermelho	0,18
9,09	10,30	1/0; 6/1	1/0; 7 fios	570	amarelo	0,18
10,31	11,67	2/0; 6/1	2/0; 7 fios	600	azul	0,18
11,68	13,22	3/0; 6/1	3/0; 7 fios	650	laranja	0,32
13,23	14,95	4/0; 6/1	4/0; 7 fios 260,8; 7 fios	670	vermelho	0,32
14,96	16,95	266,8; 18/1 E 26/7	300; 19 fios 336,4; 19 fios	700	púrpura	0,33
16,96	19,19	300; 26/7 e 30/7 336,4; 18/1, 26/7 e 30/7 397,5; 18/1	397,5; 19 fios	720	marrom	0,34
19,20	21,73	397,5; 26/7 e 30/7 18/1 e 18/1	477; 477; 19 fios 500; 19 fios 556,5; 19 fios	750	vermelho	0,35
21,74	24,60	477, 26/7 e 30/7 556,5; 26/7 e 30/7 605; 24/7 e 26/7	636, 37 fios	800	azul	0,37

As varetas componentes do laço pré-formado devem ser de aço carbono ABNT a 1045 a 1070 laminados e trefilado, revestidas de alumínio ou galvanizadas. A superfície interior das varetas deve conter elementos abrasivos, constituídos de óxido de alumínio com alto teor de pureza, fixado de tal forma que não se desprenda com o transporte ou o manuseio da mesma. O coxim deve ser de composto elastômero resistente a ozona, às intempéries e variações de temperatura.

#### **O material:**

As varetas componentes do laço pré-formado devem ser de aço carbono ABNT a 1045 a 1070 laminados e trefilado, revestidas de alumínio ou galvanizadas. A superfície interior das varetas deve conter elementos abrasivos, constituídos de óxido de alumínio com alto teor de pureza, fixado de tal forma que não se desprenda com o transporte ou o manuseio da mesma. O coxim deve ser de composto elastômero resistente a ozona, às intempéries e variações de temperatura.

#### **Acabamento:**

As varetas do laço pré-formado devem ter superfície uniforme e contínua, isenta de quaisquer imperfeições. As extremidades das varetas pré-formadas devem receber acabamento do tipo lixado. As varetas devem estar isentas de áreas não revestidas. O laço deve ser fornecido montado com o coxim, conforme desenho.

#### **Características Técnicas:**

- As varetas quando revestidas de alumínio devem ser pelo processo de solda molecular ou por imersão a quente de modo a assegurar uma união inseparável e homogênea dos materiais, devendo atender aos requisitos das normas ASTM A428, E376 e A474 em relação à massa, espessura e aderência da camada de alumínio. As varetas quando revestidas de zinco devem ser pelo processo eletrolítico ou zincado a quente, conforme NBR 6323.

#### **Vantagens:**

- Economia;
- Substitui a amarração feita manualmente com fio e fita de alumínio.