

# CATÁLOGO DO ITEM IMPORTADO

## Pleito de Inclusão de Ex-Tarifário

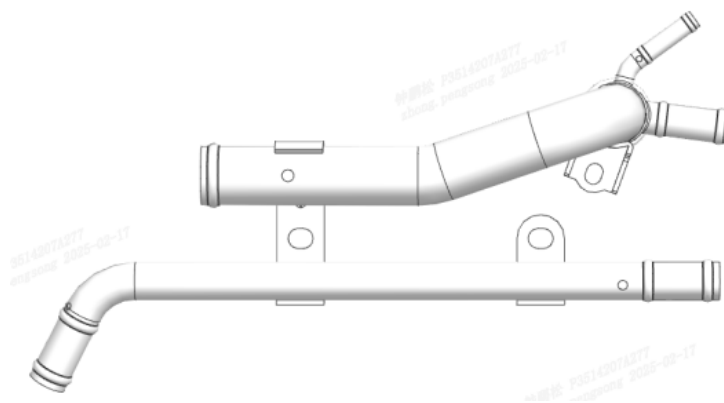
*- não confidencial, todo em português, no máximo 3 páginas, orientação retrato, sem qualquer indício que identifique a empresa pleiteante -*

Número de Controle SDIC	NCM	Sugestão de descrição do ex-Tarifário (item II – c. da Ficha Técnica – Excel)
B176-22I	8708.91.00	Conjunto da mangueira de arrefecimento, composto por 4 tubos, com diâmetros externos variáveis de 8 a 25 mm, espessura de parede de 1 mm, furo de vedação com diâmetro externo de 31,1 mm (+0,3 -0,4 mm), próprio para fornecer passagem para circulação do fluido de arrefecimento, aplicado em veículos automóveis elétricos ou híbridos.

### 1. Especificações técnicas detalhadas da autopeça:

- Ramificação 1 diâmetro externo: 25mm
- Ramificação 2 diâmetro externo: 16mm
- Ramificação 3 diâmetro externo: 14mm
- Ramificação 4 diâmetro externo: 8mm
- Espessura da parede: 1mm
- Requisito de posição do orifício:  $\phi 0,4$ mm
- Furo de vedação diâmetro interno:  $\phi 25,7$  (-0,05, +0,2)mm
- Furo de vedação diâmetro externo:  $\phi 31,1$  (+0,3, -0,4)mm
- A superfície não deve ter marcas visíveis, objetos estranhos, rebordos, ferrugem, etc., e a parede externa do tubo entre dois protuberâncias não deve ter nenhum dente ou arranhões.
- A superfície da solda deve ser lisa, preenchida uniformemente, sem poros, inclusões, rebordos de solda, oxidação, erosão, etc.
- As dimensões não especificadas devem seguir o modelo CAD, as tolerâncias dimensionais para dimensões não especificadas devem seguir a classe GB/T 1804-m, e as tolerâncias posicionais para dimensões não especificadas devem seguir a classe GB/T 1184-K.
- Teste de pressão: O produto deve ser pressurizado com 0,5Mpa ou pressão superior, duração do teste 30s, taxa de vazamento  $\leq 0,3$ ml/min.
- A resistência à soldadura deve ser superior a 240N/mm<sup>2</sup> ou superior à resistência do material base.
- A taxa de afinamento do tubo dobrado deve ser  $\leq 25\%$ .
- Eletrodeposição na superfície: zinco azul-branco (trivalente cromo passivado + selante), espessura da camada  $\geq 8\mu$ m, teste de salmoura  $\geq 144$ h sem ferrugem vermelha, se a superfície tiver corrosão leve, o padrão do teste de salmoura GB/T 6461 8 é aprovado.
- Substâncias proibidas e restritas devem atender às exigências de GB/T 30512-2014 “Exigências de substâncias proibidas em automóveis”, Diretiva ELV da UE 2000/53/EC, 1907/2006/EC (REACH) e EU 2019/1021 (POPs), Lei TSCA dos EUA e Proposta 65 da Califórnia dos EUA.
- Soldagem prévia deve usar soldagem por resistência.
- Teste de vibração: O tubo metálico deve ser instalado no equipamento de acordo com a postura de montagem de todo o equipamento, aceleração 25g, frequência (200~500)Hz, velocidade de varredura 1oct/min, XYZ três direções cada uma vibração 8 horas. Após o teste ser concluído, não deve haver danos ou problemas de ruptura.
- Teste de choque térmico: O produto deve ser colocado em uma caixa de ambiente a  $200\pm 10^{\circ}\text{C}$  por 30 minutos, então colocado em água pura a  $15^{\circ}\text{C}\sim 25^{\circ}\text{C}$  por meia hora, o produto não deve ter bolhas ou desprendimento da camada quando retirado da água.

**2. Imagens da autopeça importada e/ou desenho esquemático:**



**3. Aplicação do item importado:**

Veículos automóveis elétricos e híbridos.

**4. Função do item importado no produto fabricado pela empresa pleiteante do ex-tarifário:**

Fornece uma passagem para a circulação do fluido de arrefecimento no sistema de arrefecimento.