

CATÁLOGO DO ITEM IMPORTADO

Pleito de Inclusão de Ex-Tarifário

Número de Controle SDIC	NCM	Sugestão de descrição do ex-Tarifário
B32-23I	8708.99.90	Conjunto de tubo de saída da cabeça do cilindro, material: aço carbono (SPCC/ST12), galvanizado com zinco branco-azulado, com espessura de revestimento menor ou igual a 8 micrômetros, diâmetros externos dos tubos: ramal 01 – 25 mm, ramal 02 – 16 mm, ramal 03 – 14 mm, ramal 04 – 8 mm, espessura da parede 1 mm, precisão da posição do furo de montagem 0,4 mm, diâmetro interno da ranhura de vedação 25,7 (-0,05/+0,2) mm, diâmetro externo da ranhura de vedação 31,1 (+0,3/-0,4) mm, suporta pressão de ar de 0,5 MPa, resistência da solda superior a 240 N/mm ² , curvatura menor ou igual a 25%, com função de canal de circulação do anticongelante do sistema de arrefecimento, aplicado em veículos automotivos híbridos.

1. Especificações técnicas detalhadas da autopeça:

Material: Aço carbono (SPCC/ST12, etc.)

Diâmetro externo do tubo ramal 01 é 25 mm

Diâmetro externo do tubo ramal 02 é 16 mm

Diâmetro externo do tubo ramal 03 é 14 mm

Diâmetro externo do tubo ramal 04 é 8 mm

Espessura da parede: 1 mm

Precisão da posição do furo de montagem: $\phi 0,4$ mm

Diâmetro interno da ranhura de vedação: $\phi 25,7$ (-0,05, +0,2) mm

Diâmetro externo da ranhura de vedação: $\phi 31,1$ (+0,3, -0,4) mm

A superfície deve estar livre de marcas aparentes, corpos estranhos, rebarbas, ferrugem ou outros defeitos. A parede externa do tubo, entre as duas saliências convexas, não deve apresentar arranhões ou saliências.

A superfície da solda deve ser lisa e preenchida uniformemente, livre de poros, inclusões, saliências de solda, oxidação ou corrosão.

Para dimensões não especificadas, o modelo numérico deve ser seguido. Para tolerâncias dimensionais não especificadas, o nível GB/T 1804-M deve ser seguido. Para tolerâncias de forma e posição não especificadas, o nível GB/T 1184-K deve ser seguido.

Ensaio de pressão: O produto deve ser submetido a uma pressão de ar de 0,5 MPa ou superior por 30 segundos, com uma taxa de vazamento $\leq 0,3$ ml/min.

A resistência da solda deve ser superior a 240 N/mm² ou superior à resistência do material de base.

A taxa de redução de curvatura deve ser $\leq 25\%$.

A superfície deve ser galvanizada com zinco branco-azulado (passivação com cromo trivalente + selante) com uma espessura de revestimento $\geq 8 \mu\text{m}$. Não deve ser observada ferrugem vermelha após um teste de névoa salina de ≥ 144 horas.

Para corrosão superficial leve, o padrão do teste de névoa salina deve ser GB/T 6461. O nível 8 é considerado qualificado.

As substâncias proibidas e restritas estão em conformidade com a norma GB/T 30512-2014 "Substâncias Proibidas em Aplicações Automotivas", a Diretiva ELV 2000/53/CE da UE, o Regulamento 1907/2006/CE (REACH), a UE 2019/1021 (Organizações Potencialmente Proibidas), a Lei TSCA dos EUA e a Proposta 65 da Califórnia.

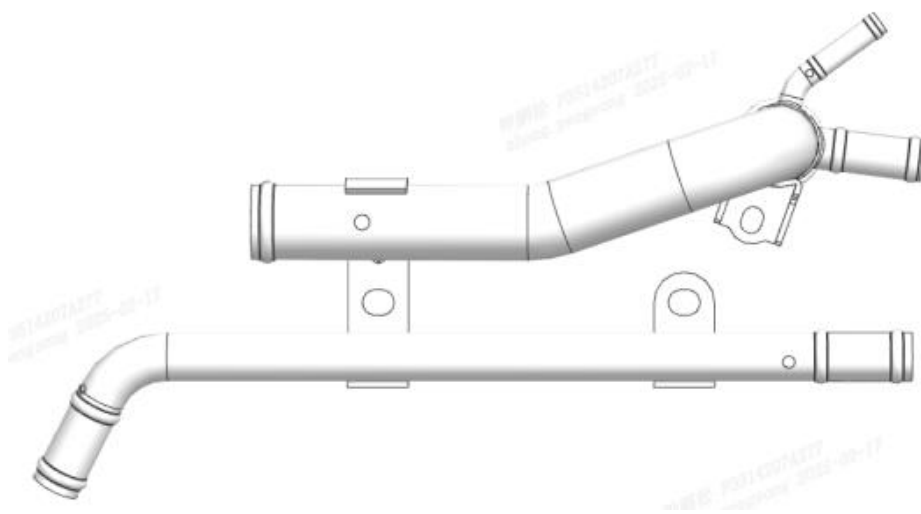
A pré-soldagem utiliza soldagem por resistência.

Teste de Vibração: Monte o tubo metálico no equipamento em sua posição totalmente montada. Vibrar por 8 horas em cada uma das direções X, Y e Z a uma aceleração de 25g, uma frequência de (200-500) Hz e uma taxa de varredura de 1 oct/min. O teste deve confirmar a ausência de danos ou rachaduras.

Teste de Choque Térmico: Colocar o produto em uma câmara ambiental a $200 \pm 10^\circ\text{C}$ por 30 minutos e, em seguida, colocá-lo em água pura a uma temperatura de $15-25^\circ\text{C}$. Após aguardar meio minuto, retirar o produto da água.

Não devem ser observadas bolhas ou descascamento do revestimento na superfície do produto.

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



3. Aplicação do item importado:

Aplicado em veículos automóveis híbridos.

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

Para fornecer um canal para a circulação do anticongelante no sistema de arrefecimento