

CATÁLOGO DO ITEM IMPORTADO

Pleito de Inclusão de Ex-Tarifário

Número de Controle SDIC	NCM	Sugestão de descrição do ex-Tarifário
B55-24I	8708.29.99	Braço de arrasto direito de subchassi traseiro, fabricado em aço de alta resistência QStE500TM com espessura de 2,5 mm, conformado por processo de hidroconformação por alta pressão interna, com seção transversal variável e perfil tubular oco, com dimensões aproximadas de 520 mm x 263 mm x 111 mm e peso de 2,62 kg, sem trincas, ferrugem, amassados, arranhões, crateras ou ondulações, com altura de rebarba de até 0,05 mm, isento de impurezas metálicas e óleo anticorrosivo fluente no interior do tubo, com corte a laser nos furos e remoção de escória nos arcos internos e externos, com cordão de solda contínuo na face externa sem reparos ou soldas falsas, destinado ao sistema de suspensão traseira de veículo leve

1. Especificações técnicas detalhadas da autopeça:

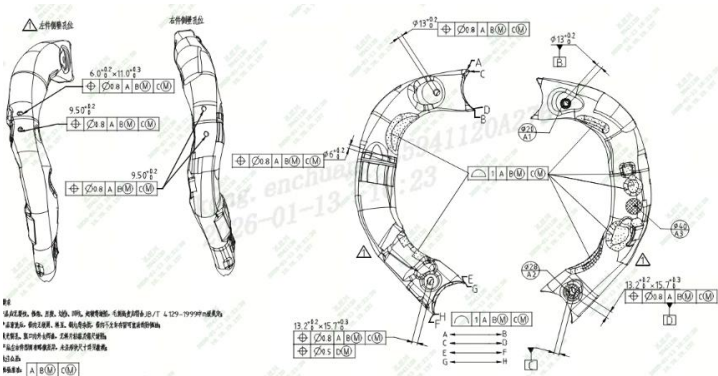
- Denominação:** Braço de arrasto direito de subchassi traseiro
- Material:** Aço de alta resistência QStE500TM, espessura de 2,5 mm
- Processo de fabricação:** Hidroconformação por alta pressão interna, com empuxo axial combinado
- Dimensões:** 520 mm x 263 mm x 111 mm (+/- tolerâncias de fabricação)
- Peso:** 2,62 kg
- Limite de escoamento:** 450 a 590 MPa
- Resistência à tração:** 590 a 720 MPa
- Alongamento:** 18% a 25%
- Tenacidade ao impacto:** 47 J (ensaio Charpy com entalhe em V)
- Perfil estrutural:** Seção transversal variável, perfil tubular oco
- Superfície:** Isenta de trincas, ferrugem, amassados, arranhões, crateras e ondulações
- Altura de rebarba:** Até 0,05 mm
- Interior do tubo:** Isento de fragmentos metálicos, granálias de aço e impurezas; sem óleo anticorrosivo fluente
- Corte dos furos:** Processo a laser, sem escória nos arcos internos e externos
- Cordão de solda:** Contínuo na face externa, sem reparos ou soldas falsas; superfície plana e lisa
- Tratamento de superfície:** Jateamento

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

(Imagens conforme documentação técnica disponível)



Vista geral do componente



Desenho dimensional do componente

2. Aplicação do item importado:

O braço de arrasto direito do subchassi traseiro é incorporado ao sistema de suspensão traseira do veículo leve fabricado pela empresa pleiteante, sendo montado no lado direito do subchassi traseiro, onde conecta a estrutura do subchassi à carroceria e transmite os esforços longitudinais e transversais gerados pela suspensão durante a operação do veículo.

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

O braço de arrasto direito do subchassi traseiro constitui elemento estrutural essencial do sistema de suspensão traseira, responsável por conectar a roda ao chassi e garantir que a roda mantenha a trajetória correta durante o movimento. Fabricado em aço de alta resistência QStE500TM por hidroconformação de alta pressão interna, o componente apresenta seção transversal variável ao longo do comprimento, que otimiza a distribuição de tensões e reduz a massa sem comprometer a rigidez estrutural. A geometria tubular oca com espessura de parede de 2,5 mm confere elevada relação resistência-peso, fator crítico para o desempenho dinâmico e a eficiência energética do veículo.

O componente desempenha funções de posicionamento, amortecimento, estabilidade e suporte estrutural: ajusta a trajetória da roda para retorno preciso à posição de linha reta após manobras; atua em conjunto com o eixo de torção para absorver e dissipar vibrações de pistas irregulares; reduz a rolagem da carroceria em curvas e altas velocidades; e assegura o contato ideal entre o pneu e o solo, maximizando a aderência e a performance dinâmica.

O processo de hidroconformação por alta pressão interna opera em temperatura ambiente (20 a 25 graus Celsius), pela injeção de fluido pressurizado (100 a 350 MPa) no interior do tubo, combinado a empuxo axial (10 a 100 MN), induzindo deformação plástica uniforme contra as paredes da matriz. O controle rigoroso da pressão interna e da alimentação axial é determinante para a qualidade do produto: pressão excessiva provoca afinamento ou ruptura da parede tubular, e alimentação axial excessiva provoca flambagem ou enrugamento.

¹ Ver artigo 6º, § 3º do Protocolo Adicional ao Acordo de Complementação Econômica - ACE-14 e Decreto nº 6.500, de 2 de julho de 2008.