

## ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE ARREIOS PARA CÃO GUIA.

### Materiais utilizados:

- Couro bovino 100 % natural
- Aço inox AISI 304
- Aço carbono
- Cobre
- Latão
- Cola pva
- Cola de contato
- Linha 100% poliamida
- Linha de poliéster
- Fita refletiva
- Cera líquida
- Fita tecida em polipropileno



### GUIA EM COURO DOIS ESTÁGIOS.

CONFECCIONADA EM COURO COM MEDIDA DE **4' x 5/8"** BANHADO COM DUAS DEMÃOS DE CERA LÍQUIDA.

APLICADO NAS EXTREMIDADES DOIS MOSQUETÕES DE LATÃO BANHADO EM NÍQUEL COM UMA MEIA ARGOLA PARA DIMINUIÇÃO DO COMPRIMENTO DA GUIA

FECHADA COM QUATRO REBITES DE LATÃO BANHADOS EM NÍQUEL.



## MARTINGALE OU MEIO ENFORCADOR

CONFECCIONADO EM FITA DE NYLON TECIDO, COM REGULADOR INJETADO EM NYLON DE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA, FECHADO COM COSTURA QUINTÚPLAS COM LINHA DE POLIÉSTER DE ALTA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO.

CORRENTE DE AÇO CARBONO 1020 DE ELOS SOLDADOS E RETORCIDOS FECHADOS EM FUNÇÃO COM ARGOLA SOLDADA TAMBEM DE AÇO CARBONO 1020 E DUAS ARGOLAS NA MESMA ESPECIFICAÇÃO PARA FIXAÇÃO NA FITA DE NYLON.

A CORRENTE E AS ARGOLAS SÃO SUBMETIDAS A BANHOS DE GALVANOPLASTIA EM CAMADAS DE COBRE E NÍQUEL.



## ARREIO DE COURO

CONFECCIONADO EM COURO **100%** BOVINO CURTIDO COM PRODUTOS VEGETAIS DERIVADOS DE TANINO ENCONTRADO EM CASCAS DE ÁRVORES, SEM NENHUMA ADIÇÃO DE CROMO.

DIVIDE SE EM TRÊS PARTES DISTINTAS QUE SEGUEM ABAIXO:

O **PEITORAL DE COURO** FEITO EM COURO DUPLO COM ESPESSURA DE **5 MM** E LARGURA DE **38 mm** É FEITO EM TAMANHO ÚNICO SENDO A SUA REGULAGEM FEITA POR ATRACADORES.

O **DORSAL** TAMBÉM FEITO EM COURO DUPLO NA ESPESSURA DE **5 MM** E LARGURA DE **25 mm**, COM CINCO FUROS PARA AJUSTE DE TAMANHO.

**GUIA DE ALÇA** TAMBÉM FEITA EM COURO DUPLO COM ESPESSURA DE **3,5 MM** E LARGURA DE **25 mm** APLICADO ALÉM DA CERA LÍQUIDA MAIS DUAS CAMADAS DE CERA EM PASTA PARA ALIVIAR ATRITO.

NA MONTAGEM DO PEITORAL UTILIZA-SE: COURO NATURAL, COLA PVA, COLA DE CONTATO, FITA REFLETIVA COM ALTO PODER DE VISUALIZAÇÃO NOTURNA E ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA, CHAPA DE AÇO INOX AISI 316, REBITES OCOS DE LATÃO BANHADOS EM NÍQUEL, REBITES MACIÇOS DE COBRE, MEIAS ARGOLAS DE LATÃO FUNDIDO BANHADOS EM NÍQUEL.

COSTURADO COM LINHA DE 100% POLIAMIDA NA ESPESSURA 16



### ATACADORES

CONFECCIONADOS EM COURO **100%** BOVINO NATURAL EM TRÊS MEDIDAS DE COMPRIMENTO E LARGURA DE **25 mm**, COM FECHAMENTO AO CONTRÁRIO PARA NA MACHUCAR O ANIMAL. DE UM LADO COM FIVELA DUPLA DE LATÃO FUNDIDO BANHADA EM NÍQUEL E DE OUTRO LADO MOSQUETÃO DE LATÃO FUNDIDO BANHADO EM NÍQUEL.



### ALÇA RÍGIDA

ALÇA RÍGIDA CONFECCIONADA EM AÇO INOX AISI 304 COM ESPESSURA DE VERGALHÃO DE **1/4"** DOBRADA COM RAIO DE **1/2"** E COM MOSQUETÕES APLICADOS COM SOLDA TIG EM ÂNGULO PRÉ-DETERMINADO PARA ENCAIXE PERFEITO NO ARREIO.

A ALÇA RÍGIDA POSSUI UM REFORÇO PARA AUMENTAR A ERGONOMIA DE USO.

A ALÇA É RECOBERTA COM COURO **100%** NATURAL NA ESPESSURA DE **1,8mm**

MANOPLA DA ALÇA TAMBÉM RECOBERTA COM COURO **100%** NATURAL NA ESPESSURA DE **1,8mm** E PREENCHIDA COM ESPUMA DE EVA DE **3mm**.

AS ALÇAS SÃO CONFECCIONADAS EM TRÊS TAMANHOS: 45,50 E 55CM DE COMPRIMENTO DA PARTE DE BAIXO DA MANOPLA ATÉ A PONTA DO MOSQUETÃO. (PODENDO POR PEDIDO DO CLIENTE SEREM ALTERADAS ESSAS MEDIDAS).

SÃO FEITAS DE MODO A ACEITAR UMA EMPUNHADURA DE MÃO ADULTA MASCULINA E NA PARTE EM QUE É ACOPLADA AO ANIMAL PODE SER ABERTA OU FECHADA POR FORÇA MECÂNICA PARA AJUSTE AO ARREIO/ANIMAL.

## **TABELA DE MOSQUETÕES QUE PODEM SER APLICADOS NAS ALÇAS RÍGIDAS**

### **ESPECIFICAÇÃO DO AÇO INOX AISI 304**

#### **CARACTERÍSTICAS**

AÇO CROMO-NÍQUEL MOLIBDÊNIO, INOXIDÁVEL AUSTENÍTICO, NÃO-TEMPERÁVEL, NÃO-MAGNÉTICO. POSSUI RESISTÊNCIA À OXIDAÇÃO ATÉ A TEMPERATURA DE 875 °C, PORÉM A RESISTÊNCIA À CORROSÃO INTERCRISTALINA É GARANTIDA ATÉ A TEMPERATURA DE 300 °C. A PRESENÇA DE MOLIBDÊNIO NA COMPOSIÇÃO QUÍMICA DESTA AÇO, ELEVA SUA RESISTÊNCIA MECÂNICA, ALÉM DE AUMENTAR A RESISTÊNCIA AO ATAQUE CORROSIVO EM MEIOS CLORADOS E NÃO OXIDANTES. PARA EVITAR-SE UMA DIMINUIÇÃO DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO, DEVE-SE ELIMINAR A CAREPA FORMADA PELOS PROCESSOS DE SOLDA OU CONFORMAÇÃO A QUENTE. APRESENTA BOA CONFORMABILIDADE A FRIO, EMBORA EXIJA MAIORES ESFORÇOS DE CONFORMAÇÃO DO QUE OS AÇOS NÃO LIGADOS. NO ESTADO SOLUBILIZADO PODE APRESENTAR LEVE MAGNETISMO QUE SE ELEVA EM FUNÇÃO DO GRAU DE DEFORMAÇÃO A FRIO.

#### **APLICAÇÕES**

ESTE AÇO É DESTINADO A FABRICAÇÃO DE PEÇAS QUE EXIGEM ALTA RESISTÊNCIA À CORROSÃO, TAIS COMO VÁLVULAS, TUBOS, RECIPIENTES, EQUIPAMENTOS HOSPITALARES E FARMACÊUTICOS, PEÇAS PARA A INDÚSTRIA QUÍMICA, PETROLÍFERA, TÊXTIL, DE LATICÍNEOS, FRIGORÍFICA, DE TINTAS, ETC. É INDICADO PARA A UTILIZAÇÃO EM AMBIENTES ONDE EXISTA O ATAQUE DE SUBSTÂNCIAS CORROSIVAS, TAIS COMO ÁCIDOS SULFÚRICOS, ÁCIDOS SULFUROSOS, BANHOS CLORADOS, SOLUÇÕES ALCALINAS, SOLUÇÕES SALINAS, ETC.

### **COURO COM CURTIMENTO VEGETAL**

UTILIZA TANINOS ENCONTRADOS EM VEGETAIS, CASCAS DE ÁRVORE E OUTRAS FONTES NATURAIS DERIVADAS DE PLANTAS. ESTE MÉTODO PRODUZ UM COURO MACIO E MARROM, QUE É IDEAL PARA SER ENTALHADO E ESTAMPADO, MAS É MUITO INSTÁVEL NA ÁGUA. QUANDO BANHADO EM ÁGUA QUENTE, O COURO CURTIDO EM VEGETAIS IRÁ ENCOLHER E ENDURECER BASTANTE. POR ISSO, ELE JÁ FOI USADO COMO UMA FORMA ANCESTRAL DA ARMADURA EM PLACAS, E TAMBÉM PARA ENCADERNAR LIVROS.

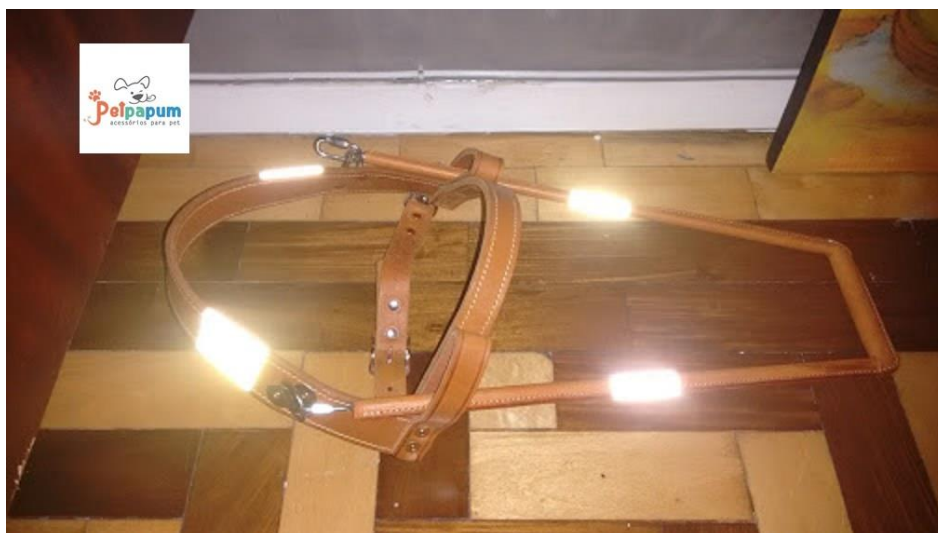
### **SOLDA TIG**

A SOLDAGEM TIG É UM PROCESSO DE SOLDADURA A ARCO ELÉTRICO, CRIADO ENTRE UM ELETRODO NÃO CONSUMÍVEL DE TUNGSTÊNIO E O MATERIAL A SOLDAR, ENVOLTO NUMA GRANDE PROTEÇÃO GASOSA. ESSA PROTEÇÃO É CONSTITUÍDA POR UM GÁS INERTE - HÉLIO (HE) OU ARGÔNIO (AR). TRATA-SE DE UM PROCESSO QUE SURTIU DA NECESSIDADE DE PROCESSOS EFICIENTES DE SOLDAGEM PARA MATERIAIS DIFÍCEIS, COMO O ALUMÍNIO E MAGNÉSIO, PRINCIPALMENTE NA INDÚSTRIA AEROESPACIAL E DE AVIAÇÃO. ASSIM, COM O SEU APERFEIÇOAMENTO, SURTIU UM PROCESSO DE ALTA QUALIDADE E RELATIVO BAIXO CUSTO, DE USO EM APLICAÇÕES DIVERSAS. COM O DECORRER DO TEMPO, ESTE TIPO DE SOLDADURA TORNOU-SE POPULAR, NÃO

DEIXANDO AO MESMO TEMPO, DE SER CARO E POR ISSO, O GÁS HÉLIO FOI SUBSTITUÍDO PELO GÁS ARGÔNIO COMO GÁS DE PROTEÇÃO, POR SER ECONOMICAMENTE MAIS BARATO. O DESENVOLVIMENTO DA SOLDAGEM TIG FOI COMPLETADO EM 1941 E FICOU CONHECIDO COMO PROCESSO 'HELIARC' OU "TUNGSTEN INERT GAS", ABREVIADO PARA PROCESSO TIG, ISTO PORQUE O PROCESSO UTILIZAVA UM ELÉCTRODO DE TUNGSTÊNIO E HÉLIO COMO GÁS DE PROTEÇÃO. O PROCESSO FOI CONSIDERADO "PERFEITO", QUANDO SE COMEÇOU A UTILIZAR CORRENTE ALTERNADA COM ADIÇÃO DE ALTA FREQUÊNCIA (HF), A PARTIR DA QUAL SE CONSEGUIA UM ARCO ESTÁVEL QUE PERMITIA SOLDAR LIGAS DE ALUMÍNIO E MAGNÉSIO COM PERFEIÇÃO E BOA QUALIDADE DE SOLDADURA.



**ARREIO COMPLETO**



**ARREIO COMPLETO DEMONSTRANDO REFLETIVO  
(FOTO TIRADA NO ESCURO COM FLASH)**