

FICHA TECNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	CAMAROTE METALICO BIPERSONAL
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mobiliario metálico empleado para que dos personas puedan descansar recostados de forma individual.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en dormitorios del personal FAP del Servicio Militar Voluntario.
IV. FOTO	
	
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Una (1) cabecera
V.2	Una (1) piecera
V.3	Dos (2) somier
V.4	Ocho (8) embones de 1/8" con 2 pines
V.5	Cuatro (4) tapones plásticos
V.6	Cuatro (4) regatones de PVC
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	<p>- Estructura principal de cabecera y piecera fabricada de tubo electrosoldado de acero redondo ASTM A 1008/ASTM A 53 de 1 1/2" de diámetro con un espesor de 1.2mm</p> <p>- La cabecera y piecera contarán con ocho (8) travesaños (horizontal) cada uno fabricado con tubo electrosoldado de acero redondo ASTM A 1008 / ASTM A 53 de 1/2" de diámetro y 1mm de espesor. Adicionalmente se añadirá verticalmente dieciseis (16) tubos electrosoldados de tubo redondo ASTM A 1008 / ASTM A 53 de 1/2" de diámetro de 1mm, los cuales unirán los travesaños en grupos de 4 unidades por par de travesaños.</p> <p>- Sobre las columnas de la cabecera y de la piecera se instalará los embones de 1/8" con dos pines, los cuales recibirán a los somiers de tal forma que le brinde rigidez al conjunto.</p>
VI.2	<p>- Los somiers están formados por un marco de ángulo estructural tipo ASTM A36 de 1/8" x 1 1/2" con un refuerzo interior con ángulo estructural tipo ASTM A36 de 1/8" x 3/4" en toda su longitud. El soporte de colchón se fabricará con platina estructural ASTM A36 entretejida de 1/8" x 1", de acuerdo a la siguiente distribución: cinco (5) de forma longitudinal y cinco (5) de forma transversal.</p> <p>- La tensión en las platinas debe ser tal que no deberá generar una flecha mayor a 2mm, sin carga.</p>
VI.3	- Embones de PVC de 2mm de espesor mínimo para ser ubicados en la parte superior de la cabecera y piecera luego de pintado. El embone contará en la parte superior con un chaffan para eliminar el canto vivo. Deberá ser de color negro.
VI.4	- Los regatones deberán ser de PVC de 3mm de espesor mínimo y serán ubicados en las bases de la cabecera y de la piecera luego del pintado. Color negro.
VI.5	<p>Soldadura:</p> <p>- Todas las uniones serán soldadas mediante proceso de soldadura MIG o tecnología superior, la cual asegure un buen acabado, evite la oxidación y la resistencia de la unión soldada.</p>
VI.6	<p>Dimensiones:</p> <p>Las medidas finales se determinarán con el plano</p>
VI.7	Las estructuras metálicas deberán ser tratadas antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado, sellado y secado de las superficies metálicas. El espesor de pintura deberá estar entre 50 a 80 micras.
VI.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina la presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos)
VI.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos, o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos)



FICHA TECNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	CAMAROTE METALICO BIPERSONAL
VI.7.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies metálicas con una película muy fina de cristales de zinc, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
VI.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
VI.7.5	El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 150° C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos, que pudieran estar apresados en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.8	<p>Pintura y Horneado:</p> <p>El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un curado acorde a la recomendación del fabricante de pintura (180° a 200° C) por un periodo de (10 a 15 min). El espesor de pintura deberá estar entre 50 a 80 micras.</p>
VI.9	Color: Azul noche
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII. 1	Los elementos deberán estar separados con cartón para evitar se rallen entre ellos y finalmente envueltos en stretch film
VIII. NORMATIVA FACULTATIVA	
VIII.1	Informe técnico de calidad emitido por un Laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:
	NTP.200.007 MUEBLES MUEBLES.Mobiliario Literas y camas altas para uso doméstico. Parte 2: Métodos de Ensayo
	Carga estática hacia abajo sobre la base de la cama alta o litera
	Ensayo de impacto sobre la base de la cama alta o litera
	Ensayo de durabilidad de la base de la cama alta o litera
	Ensayo de durabilidad de la estructura y uniones
	Ensayo de estabilidad



FICHA TECNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	ARMARIO METALICO
II. DEFINICIÓN	
II.1	Mobiliario metálico de un solo cuerpo, en una sola estructura y con cuatro (4) compartimientos en disposición horizontal a la estructura, con dos (2) puertas batientes, que facilita el almacenaje y la protección de los productos depositados en su interior optimizando al máximo el espacio disponible.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario metálico utilizado en instituciones para administración, contabilidad, control, almacén o archivo. Este mobiliario está a disposición del personal de las áreas mencionadas.
IV. FOTO	
	
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Una (1) estructura principal de acero laminado
V.2	Cuatro (4) compartimientos interiores
V.3	Dos (2) puertas con chapa de acero laminado
V.4	Dos (2) jaladores metálicos
V.5	Llave de seguridad
V.6	Cuatro (4) deslizadores de PVC (Regatones)
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Dimensiones: Las medidas finales se determinarán con el plano.
VI.2	Para la unión de todos los elementos metálicos de la estructura que se requiera, se empleará soldadura sistema MIG de micro alambre que no deja escoria, previamente decapada.
VI.3	Contará con 4 regatones de polipropileno de alta resistencia con una base de al menos 25mm de diámetro ubicados en las cuatro esquinas inferiores del mobiliario.
VI.4	El bien contará con tres (3) repisas metálicas que serán elaboradas en láminas de acero, su perímetro será doblado en forma de U, estas repisas podrán ser regulables en altura mediante cuatro (4) cremalleras de plancha metálica de acero modulado.
VI.5	Las uniones y bordes deberán quedar limpios de rebabas, suaves al tacto.
VI.6	Cerradura de 1 golpe, tipo varilla con chapa cremona.
VI.7	El corte de los extremos o remate de patas (sin regatones) deben asentar paralelamente en el NPT (nivel de piso terminado) de manera que los regatones asistan también en forma paralela al piso.
VI.8	Las estructuras metálicas deberán ser tratadas antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado, sellado y secado de las superficies metálicas.
VI.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina la presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos)
VI.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos, o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos)
VI.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies metálicas con una película muy fina de cristales de zinc, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
VI.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
VI.8.5	El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 150° C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos, que pudieran estar apresados en los dobleces o zonas de difícil acceso.



FICHA TECNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	ARMARIO METALICO
VI.9	<p>Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un curado acorde a la recomendación del fabricante de pintura (180° a 200° C) por un periodo de (10 a 15 min). El espesor de pintura deberá estar entre 50 a 80 micras.</p>
VI.10	Color: Gris claro pantone 7042
VI.11	El acabado de la estructura metálica deberá realizarse de acuerdo a los procesos indicados en la NTP 260.015
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII. 1	Esquineros de cartón prensado en las esquinas del producto.
VII. 1	Embalado con stretch film por 1 unidad
VIII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VIII. 1	Ninguno
IX. NORMATIVA FACULTATIVA	
IX.1	Informe técnico de calidad emitido por un Laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:
.	NTP.260.030 MUEBLES Armarios y muebles similares. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad
	Estabilidad con cargas verticales y horizontales sobre estantes



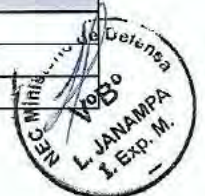
FICHA TÉCNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	N°22. REPISA DE METAL GRANDE
II. DEFINICIÓN	
II.1	Estantes metálicos para guardar y/o almacenar objetos del establecimiento de salud.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas de almacenaje. Este mobiliario está a disposición del personal administrativo y asistencial de los centros de salud
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Cuatro (4) ángulos ranurados.
V.2	Seis (6) repisas
V.3	Ocho (8) esquineros o escuadras
V.4	Cuatro (4) Regatones de PVC, jebe u otro material
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Regatones de ángulo de dimensiones 1½" x 1½", de PVC, jebe u otro material.
VI.2	Estructura: Fabricada por ángulos ranurados de 1½" x 1½" x 2 mm de espesor y 2000 mm de alto. En las esquinas llevarán escuadras de forma triangular para perfecto amarre a los ángulos ranurados.
VI.3	Plataformas: Plancha LAF ASTM A1008 de 0.9mm de espesor para repisa de 1050 mm x 400 mm. Con perforaciones en las esquinas para proveer el amarre de los ángulos ranurados. debe incluir refuerzo omega. Cada de carga de cada repisa será de 100 kg
VI.4	En los encuentros de la repisa inferior y superior, colocar escuadras o esquineros para producir completa estabilidad al sistema mediante pernos zincados de 5/16" x 5/8". Con remate en las patas de regatones de plástico o caucho grueso color negro.
VI.5	Las uniones serán sujetas con pernos zincados de 5/16" x 5/8".
VI.6	Dimensiones: Ancho total 1050 mm. Altura total 2000 mm. Profundidad total 400 mm. Tolerancia +/- 2 mm.
VI.7	Las estructuras deberán ser tratadas antes del pintado, con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado, sellado y secado de las superficies metálicas.
VI.7.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).



FICHA TÉCNICA	
1. DESCRIPCIÓN	
I.1	N°22. REPISA DE METAL GRANDE
VI.7.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
VI.7.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
VI.7.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
VI.7.5	El producto una vez tratado deberá ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 150° C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos, que pudieran estar apresados en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.8	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permite un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un curado acorde con la recomendación del fabricante de pintura (180 a 200° C) por un periodo de (10 a 15 minutos). El espesor de pintura deberá estar entre 50 a 80 micras.
VI.9	Color: Gris claro Pantone 7042
VI.10	Capacidad: De carga del total de la estructura 600 (kg)
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado.
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna.
IX. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
IX.1	Informe técnico de calidad emitido por un Laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:
◦	NTP 260.030 MUEBLES. Armarios y muebles similares. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad Estabilidad con cargas verticales en las partes móviles
◦	NTP ISO 7170 Muebles. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad Ensayo de resistencia para estructura y bastidor inferior



FICHA TÉCNICA	
I. DESCRIPCIÓN	
I.1	N°23. ANAQUEL
II. DEFINICIÓN	
II.1	Estructura metálica en ángulos ranurados.
III. APLICACIÓN	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas de almacenaje.
V. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
V.1	Cuatro (04) ángulos ranurados.
V.2	Cuatro (04) anaqueles - plataformas.
V.3	Ocho (08) esquineros o escuadras
VI. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS	
VI.1	Estructura: Fabricado por ángulos ranurados de 1½" x 1½" x 2 mm de espesor y 2100 mm de largo. En las esquinas llevarán
VI.2	Plataformas: Plancha LAF ASTM A1008 de 0.8mm de espesor para repisa de 450 mm x 920 mm. Con perforaciones en las esquinas
VI.3	En los encuentros de la repisa inferior y superior, colocar escuadras o esquineros de 1/16" para producir completa estabilidad al
VI.4	Mueble ensamblado con tornillos.
VI.5	Dimensiones:
VI.6	Las estructuras deberán ser tratadas antes del pintado, con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado, sellado y secado de las superficies metálicas.
VI.6.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
VI.6.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
VI.6.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
VI.6.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
VI.6.5	El producto una vez tratado deberá ingresar a un horno de secado a temperaturas superiores a los 150° C, con la finalidad de evaporar el agua u otros fluidos, que pudieran estar apresados en los dobleces o zonas de difícil acceso.
VI.7	Pintura y Horneado:
VI.8	Color: Gris claro PANTONE 7042
VII. CONDICIONES DE ENTREGA	
VII.1	Embalado con stretch film y cartón corrugado.
VIII. CONDICIONES DE PREINSTALACIÓN	
VIII.1	Ninguna.
IX. NORMATIVA (FACULTATIVA)	
Informe técnico de calidad emitido por un Laboratorio con el equipamiento para la realización de los siguientes ensayos:	
ASTM 260.030 MUEBLES. Armarios y muebles similares. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad	



	Estabilidad con cargas verticales en las partes móviles
•	NTP ISO 7170 Muebles. Unidades de almacenamiento. Determinación de la resistencia y la durabilidad
	Ensayo de resistencia para estructura y bastidor inferior

