

|              |   |
|--------------|---|
| <b>CLAVE</b> | <b>TABURETE METÁLICO FIJO CON ASIENTO GIRATORIO</b> |
| <b>M-48</b>  |   |

|                                  |
|----------------------------------|
| <b>ESPECIFICACIONES TÉCNICAS</b> |
|----------------------------------|

|   |
|---|
| <b>DEFINICIÓN DEL BIEN</b><br>UTILIZADO EN APOYO PARA LAS UNIDADES PRODUCTORAS DE SERVICIOS DE SALUD. |
|---|

|  |  |     |     |
|--|--|-----|-----|
| <b>REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS</b> |  |     |     |
| <b>A</b>                               | <b>DESCRIPCIÓN GENERAL:</b>  |     |     |
| A01                                    | ASIENTO DE MADERA DE 1" DE ESPESOR, FORMA ANATOMICA, SOBRE SOPORTE METALICO.   |     |     |
| A02                                    | SOPORTE CENTRAL DEL ASIENTO, CONSTRUIDO CON TUBO DE SECCIÓN CUADRADA DE 1 ½", CON ROSCA INTERIOR PARA EL TORNILLO TIPO GUSANO Y PARA ALOJAR TUERCA DE SEGURIDAD HELICOIDAL COMO TOPE, MONTADO SOBRE CINCO (05) PATAS EXTENDIBLES METÁLICAS DE SECCIÓN CIRCULAR DE 1" DE DIÁMETRO Y 1.2 MM. DE ESPESOR.         |     |     |
| A03                                    | CON POSA PIES METALICO DE MATERIAL INOXIDABLE.   |     |     |
| A04                                    | SISTEMA DE ELEVACION POR MEDIO DEL EJE ROSCADO TIPO ACME PARA REGULAR LA ALTURA Y CON MECANISMO EN EL SOPORTE CENTRAL DE LA SILLA, QUE PERMITA GIRAR EL ASIENTO EN AMBAS DIRECCIONES SIN SUFRIR VARIACIONES EN ALTURA PRE ESTABLECIDA, ESTE MOVIMIENTO DEBE SER INDEPENDIENTE AL PROPORCIONADO POR LAS RUEDAS. |     |     |
| A05                                    | EL TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS PARTES METÁLICAS SERÁ EL SIGUIENTE :  |     |     |
| <b>B</b>                               | <b>SOLDADURA:</b>  |     |     |
| B01                                    | TODAS LAS UNIONES DEL MOBILIARIO DEBEN DE ESTAR ELÉCTRICAMENTE SOLDADAS POR SOLDADURA POR ELECTRODOS, O TECNOLOGÍA EQUIVALENTE, QUE GARANTICE LA UNIÓN PERFECTA DE LAS PARTES, CON ACABADO UNIFORME SIN AGLOMERACIONES.  |     |     |
| <b>C</b>                               | <b>PINTADO:</b>  |     |     |
| C01                                    | TODAS LAS PARTES METÁLICAS DE ACERO LAMINADO AL FRIO (LAF), TENDRÁN UN TRATAMIENTO: DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y DESHIDRATADO.  |     |     |
| C02                                    | EL ACABADO SERÁ EN PINTURA ELECTROSTÁTICA, TIPO HIBRIDO CON RESINA DE POLIÉSTER Y EPOXICAS.  |     |     |
| C03                                    | EL HORNEADO SERÁ A UNA TEMPERATURA DE 150°.  |     |     |
| C04                                    | EL RECUBRIMIENTO DEL PINTADO ELECTROSTÁTICO TENDRÁ UN ACABADO HOMOGÉNEO DE ALTA DUREZA Y DE EXCELENTE RESISTENCIA QUÍMICA Y MECÁNICA; CON UN ESPESOR ENTRE 60 A 80 MICRAS.   |     |     |
| <b>D</b>                               | <b>DIMENSIONES APROXIMADAS:</b>  |     |     |
| D01                                    | DIAMETRO ASIENTO:  | 300 | MM. |
| D02                                    | ALTURA MÍNIMA DE ASIENTO:  | 450 | MM. |
| D03                                    | ALTURA MÁXIMA DE ASIENTO:  | 600 | MM. |

|       |  |
|-------|--|
| CLAVE | TABURETE METÁLICO FIJO CON ASIENTO GIRATORIO |
| M-48  |  |

|                           |
|---------------------------|
| ESPECIFICACIONES TÉCNICAS |
|---------------------------|

D
IMAGEN DE REFERENCIA

The image displays three swivel stools against a white background. On the left is a large stool with a green-painted metal frame, four legs, and a circular wooden seat. To its right are two smaller stools with black metal frames and wooden seats. The top-right stool has a black seat, while the bottom-right stool has a light-colored wooden seat. All stools feature a circular metal footrest ring.

*Nota: Se precisa que las características técnicas a ser acreditadas con la documentación requerida son las siguientes: Desde A01 hasta D03*