

CLAVE	TABURETE METÁLICO FIJO CON ASIENTO GIRATORIO
M-48	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DEFINICIÓN DEL BIEN UTILIZADO EN APOYO PARA LAS UNIDADES PRODUCTORAS DE SERVICIOS DE SALUD.

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS MÍNIMOS	
A	DESCRIPCIÓN GENERAL:
A01	FABRICADO INTEGRAMENTE CON TUBO RENDONDO DE 1" X 1.2 MM. DE ESPESOR Y PLATINA DE ACERO DE 1" X 1/8" DE ESPESOR.
A02	EL ASIENTO ESTARA FABRICADO CON MADERA CEDRO DE PRIMERA CALIDAD, CON BORDES REDONDEADOS Y CON UN ESPESOR DE 35 MM. EL ACABADO SERA CON LACA A LA PIROXILINA SEMIMATE.
A03	EL TABURETE ESTARA APOYADO SOBRE CUATRO REGATONES DE PLASTICO DE 1"..
A04	TODAS LAS UNIONES DEBEN ESTAR ELECTRICAMENTE SOLDADAS
TRATAMIENTO A SEGUIR PARA LAS SUPERFICIES METALICAS	
A05	APRESTAMIENTO: ESTA TECNICA CONSIDERA EL DESENGRASE, DESOXIDADO, FOSFATIZADO Y CROMATIZADO DEL METAL.
A06	DESENGRASE, ESTE LAVADO DEL METAL DEBE REALIZARSE ENTRE 90° C A 100°C DE TEMPERATURA CON DETERGENTES SIN CONTENIDO DE PRODUCTOS CONTAMINANTES.
A07	ENJUAGUE, ESTE PROCEDIMIENTO ES PARA RETIRAR DE LA SUPERFICIE PROCESADA, PRODUCTOS ALCANINOS QUE CONTAMINAN LOS BAÑOS SIGUIENTES, ASI MISMO DEBE SERVIR PARA RETIRAR LA ULTIMAS PARTICULAS DE GRASA ADHERIDAS EN LA PIEZA PROCESADA.
A08	DESOXIDADO, LOS PRODUCTOS QUIMICOS ECOLOGICOS DE ESTE BAÑO DESPRENDEN EL OXIDO QUE SE DESARROLLA EN LA SUPERFICIE METALICA Y SERVIRA PARA DEJARLO COMPLETAMENTE LIMPIO Y LISTO PARA EL SIGUIENTE PROCESO.
A09	ENJUAGUE, CON AGUA BLANDA.
A10	BAÑO DE PRE-ACTIVADO, ESTE PROCEDIMIENTO DEBE PREPARAR LA SUPERFICIE METALICA PARA LOGRAR UN ANCLAJE PERFECTO DE LAS MOLECULAS DE FOSFATO DE ZINC, CON LA RUGOSIDAD NECESARIA QUE PERMITA LA ADHERENCIA DE LA CAPA FINAL DE PINTURA, DE MANERA SEGURA, SIN DEJAR GLOBOS DE AIRE POR DONDE PODRIAN INICIARSE LOS PROCESOS CORROSIVOS.
A11	SELLADO, ESTA BAÑO CON SALES DE CROMO DEBE NIVELAR MOLECULARMENTE LOS CRISTALES DE FOSFATO DE ZINC FORMADOS EN LA SUPERFICIE METALICA Y SERVIRA PARA PROLONGAR LOS EFECTOS DEL APRESTAMIENTO QUIMICO.
DESHIDRATADO:	
A13	EN ESTE PROCESO, EL PRODUCTO DEBE INGRESAR A UNA CAMARA AEREA DE DESHIDRATACION A 100°C A FIN DE ELIMINAR TODO RESTO DE MOLECULAS DE AGUA QUE PUDIERAN ESTAR APRESADAS EN EL INTERIOR O DOBLECES. IMPORTANTE.- DURANTE TODO ESTE PROCEDIMIENTO NINGUNA PERSONA DEBE TOCAR AL PRODUCTO PARA EVITAR QUE LA GRASA DEL CUERPO HUMANO PUEDA CONTAMINAR LAS SUPERFICIES METALICAS. PINTURA Y HORNEADO
A14	UNA MANO DE PINTURA BASE ZINCROMATO DE ZINC.
A15	PINTADO CON DOS MANOS DE PINTURA ESMALTE EPOXICO, DE COLOR NEUTRO DE FINA TEXTURA, HORNEABLE A UNA TEMPERATURA MEDIA DE 180°, HASTA OBTENER UN ACABADO DE ALTA DUREZA MUY RESISTENTE A RASPADURAS Y GOLPES CON UN ACABADO HOMOGENENO.
D	DIMENSIONES APROXIMADAS:
D01	ALTURA MÍNIMA DE ASIENTO: 360 MM.
D02	ALTURA MÁXIMA DE ASIENTO: 640 MM.

CLAVE	TABURETE METÁLICO FIJO CON ASIENTO GIRATORIO
M-48	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

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