

ACTA DE ADMISIÓN, EVALUACIÓN, CALIFICACIÓN, Y OTORGAMIENTO DE BUENA PRO

ADJUDICACION SIMPLIFICADA N° 02-2025-UNA JMA-1

(PRIMERA CONVOCATORIA)

Siendo las 08:00 horas del día 18 de marzo del 2025, en la Unidad de abastecimiento de la Universidad José María Arguedas, se instaló el comité de selección, designado mediante Resolución Directoral N° 69-2025-DIGA-UNA JMA, de fecha 26 de febrero del 2025, presidiendo como Titular el **ING. JUAN PAUL GUIZADO GUIA**, primer miembro titular el **Ing. ROBERTO CARLOS LEIVA MAGALLANES** y como segundo miembro Titular el **C.P.C. ALFREDO HINOSTROZA RAMIREZ**, todo ello con la finalidad de la verificación de postores, Admisión de ofertas, evaluación, calificación de ofertas y de corresponder el otorgamiento de la buena pro del procedimiento de selección **ADJUDICACION SIMPLIFICADA N° 02-2025-UNA JMA-1** con objeto de convocatoria, **CONTRATACION DEL SERVICIO DE CONFECCIÓN E INSTALACIÓN DE BARANDAS METÁLICAS A TODO COSTO PARA EL PROYECTO "CREACIÓN DE LOS SERVICIOS DE FORMACIÓN PRE GRADO DE LA ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA AMBIENTAL DE LA UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ MARÍA ARGUEDAS, DISTRITO DE TALAVERA, PROVINCIA DE ANDAHUAYLAS, DEPARTAMENTO DE APURÍMAC" SEGUNDA ETAPA CUI 2403872**, por un valor estimado **S/ 369,333.33 (TRECIENTOS SESENTA Y NUEVE MIL TRECIENTOS TREINTA Y TRES Y 33/100 SOLES)**.

PRIMERO:

De acuerdo al cronograma del procedimiento de selección, se procede a la verificación de los participantes y postores que presentaron su oferta en modo electrónico por la plataforma del SEACE, en cumplimiento a lo estipulado en las bases integradas, tal como a continuación se detalla:

PARTICIPANTES:

Nro.	Tipo proveedor	RUC/Código	Nombre o Razón Social	Fecha de registro en el procedimiento	Estado	Advertencia	Fecha de registro	Usuario de Registro
1	Proveedor con RUC	10311748764	UTANI HUAMANI PALERMO	11/03/2025	Válido		11/03/2025	10311748764
2	Proveedor con RUC	10311770816	RIVERA QUISPE HECTOR	11/03/2025	Válido		11/03/2025	10311770816
3	Proveedor con RUC	10400916832	RETAMOZO VASQUEZ LIZBETH CARINA	07/03/2025	Válido		07/03/2025	10400916832
4	Proveedor con RUC	10431591800	AGUILAR NAVARRO JOSE MIGUEL	02/03/2025	Válido		02/03/2025	10431591800
5	Proveedor con RUC	10450738323	QUISPE QUISPE VIDAL	11/03/2025	Válido		11/03/2025	10450738323
6	Proveedor con RUC	10455446533	INCA LOPEZ MARTIN ANTONIO	11/03/2025	Válido		11/03/2025	10455446533
7	Proveedor con RUC	10458461029	GOMEZ ESPINOZA JUAN CARLOS	03/03/2025	Válido		03/03/2025	10458461029
8	Proveedor con RUC	10459048401	GONZALES VARGAS ESTER	04/03/2025	Válido		04/03/2025	10459048401
9	Proveedor con RUC	10468980351	PUMA ZUÑIGA MILAGROS GRECIA	03/03/2025	Válido		03/03/2025	10468980351
10	Proveedor con RUC	10487677961	ESTAÑIS CONTRERAS RICHARD WILDER	10/03/2025	Válido		10/03/2025	10487677961



11	Proveedor con RUC	10706636965	FRANCO RODRIGUEZ DAYGRO	10/03/2025	Válido	10/03/2025	10706636965
12	Proveedor con RUC	10706778956	VELARDE VELASQUE ESTRELLA	02/03/2025	Válido	02/03/2025	10706778956
13	Proveedor con RUC	20447635756	TESUCSA EMPRESA INDIVIDUAL DE RESPONSABILIDAD LIMITADA	11/03/2025	Válido	11/03/2025	20447635756
14	Proveedor con RUC	20490890581	C RIMETSA EMPRESA INDIVIDUAL DE RESPONSABILIDAD LIMITADA-"C RIMETSA E.I.R.L."	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20490890581
15	Proveedor con RUC	20490893254	RIVERSA INGENIEROS SOCIEDAD ANONIMA CERRADA - RIVERSA INGS S.A.C.	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20490893254
16	Proveedor con RUC	20490907140	ARUAL INGENIEROS EMPRESA INDIVIDUAL DE RESPONSABILIDAD LIMITADA- ARUAL INGENIEROS E.I.R.L.	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20490907140
17	Proveedor con RUC	20490911414	CORPORACION TINTAYA SOCIEDAD COMERCIAL DE RESPONSABILIDAD LIMITADA - CORPORACION TINTAYA S.R.L.	11/03/2025	Válido	11/03/2025	20490911414
18	Proveedor con RUC	20491220121	SQENCO GROUP SOCIEDAD ANONIMA CERRADA - "SQENCO S.A.C."	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20491220121
19	Proveedor con RUC	20514116769	CONSTRUCTORA VENTINI SOCIEDAD ANONIMA CERRADA	07/03/2025	Válido	07/03/2025	20514116769
20	Proveedor con RUC	20520577018	ANTHONY & FABIANA CONTRATISTAS GENERALES SOCIEDAD ANONIMA CERRADA-AN & FA CONTRATISTAS GENERALES SAC	02/03/2025	Válido	02/03/2025	20520577018
21	Proveedor con RUC	20528064028	MULTISERVICIOS EL DIAMANTE SOCIEDAD ANONIMA CERRADA	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20528064028
22	Proveedor con RUC	20532732621	SERVICIOS GENERALES YHONATAN E.I.R.L.	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20532732621
23	Proveedor con RUC	20542513439	CRISAMYR SOCIEDAD ANONIMA CERRADA	07/03/2025	Válido	07/03/2025	20542513439
24	Proveedor con RUC	20542699435	PROYECTOS VIALES Y CONSTRUCCIONES DEL SUR SOCIEDAD ANONIMA CERRADA	09/03/2025	Válido	09/03/2025	20542699435
25	Proveedor con RUC	20548214417	KPD INVERSIONES S.A.C.	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20548214417
26	Proveedor con RUC	20550683645	INVERCON PROYECTOS S.A.C.	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20550683645
27	Proveedor con RUC	20552452314	INVESTMENTS GLOBO S.A.C.	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20552452314
28	Proveedor con RUC	20561127230	ANBE CONTRATISTAS GENERALES S.A.C.	05/03/2025	Válido	05/03/2025	20561127230
29	Proveedor con RUC	20562641832	HAGE INVERSTONES Y SERVICIOS SOCIEDAD ANONIMA CERRADA - HAGE INVERSIONES Y SERVICIOS S.A.C.	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20562641832
30	Proveedor con RUC	20563830850	EMPRESA MULTISERVICIOS LUMAR & LG S.R.L.	11/03/2025	Válido	11/03/2025	20563830850



31	Proveedor con RUC	20574739161	GRUPO A&M MULTISERVIS E.I.R.L.	05/03/2025	Válido	05/03/2025	20574739161
32	Proveedor con RUC	20574764867	GRUPO CORPORATIVO FLORES SOCIEDAD ANONIMA CERRADA	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20574764867
33	Proveedor con RUC	20600517547	CICAL INGENIEROS CONTRATISTAS GENERALES E.I.R.L.	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20600517547
34	Proveedor con RUC	20601483085	ALTERNATIVA INDUSTRIAL EMPRESA INDIVIDUAL DE RESPONSABILIDAD LIMITADA.	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20601483085
35	Proveedor con RUC	20601933919	COISA PERU S.A.C.	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20601933919
36	Proveedor con RUC	20602253768	"SVIMULT S.A.C."	08/03/2025	Válido	08/03/2025	20602253768
37	Proveedor con RUC	20602485626	GM INGENIEROS Y LOGISTICA S.A.C.	06/03/2025	Válido	06/03/2025	20602485626
38	Proveedor con RUC	20602549381	VARJUT INVESTMENTS S.A.C.	09/03/2025	Válido	09/03/2025	20602549381
39	Proveedor con RUC	20602597688	CONSTRUCTORA Y CONSULTORA R & M INGENIEROS S.A.C.	10/03/2025	Válido	10/03/2025	20602597688
40	Proveedor con RUC	20603469578	CIRCOLO CONTRATISTAS GENERALES SOCIEDAD ANÓNIMA CERRADA	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20603469578
41	Proveedor con RUC	20603596987	CONSTRUCTORA SEGURA & ASOCIADOS S.A.C.	05/03/2025	Válido	05/03/2025	20603596987
	Proveedor con RUC	20603863101	HR-MULTISERVICIOS Y SOLUCIONES EN INGENIERIA GLOVAL S.A.C. - HR-MULTISERVICIOS S.A.C.	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20603863101
43	Proveedor con RUC	20604475059	LOGISTICA E INGENIERIA V&M S.A.C.	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20604475059
44	Proveedor con RUC	20604961263	JEEXA INGENIERIA Y CONSTRUCCION S.A.C.	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20604961263
45	Proveedor con RUC	20605361901	INVERSIONES MARHIL S.R.L.	07/03/2025	Válido	07/03/2025	20605361901
46	Proveedor con RUC	20605381911	FAMEDSA PERU S.A.C.	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20605381911
47	Proveedor con RUC	20605489690	CORPORACION INDUSTRIAL CELTEC E.I.R.L.	06/03/2025	Válido	06/03/2025	20605489690
48	Proveedor con RUC	20605545948	MAYOLDA INVERSIONES S.A.C.	07/03/2025	Válido	07/03/2025	20605545948
49	Proveedor con RUC	20605579788	CONSULTORES Y EJECUTORES MYR SOCIEDAD ANONIMA CERRADA - CEMYR S.A.C.	11/03/2025	Válido	11/03/2025	20605579788
50	Proveedor con RUC	20606778431	JOCAVA PERU SAC	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20606778431



51	Proveedor con RUC	20607382621	CONSTRUCCIONES Y INVERSIONES GRUPO HYL E.I.R.L.	10/03/2025	Válido	10/03/2025	20607382621
52	Proveedor con RUC	20607571890	INMOBILIARIA PIÑARRETA S.A.C	11/03/2025	Válido	11/03/2025	20607571890
53	Proveedor con RUC	20607604402	INGENIERIA Y TRANSPORTES B Y S S.R.L.	10/03/2025	Válido	10/03/2025	20607604402
54	Proveedor con RUC	20607765601	CIVIL METAL E.I.R.L.	10/03/2025	Válido	10/03/2025	20607765601
55	Proveedor con RUC	20607850101	ZARCONS INVERSIONES E.I.R.L	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20607850101
56	Proveedor con RUC	20608065661	ARMISH S.A.C	02/03/2025	Válido	02/03/2025	20608065661
57	Proveedor con RUC	20608132288	MAHOGANY & CEDAR SOLUCIONES SOSTENIBLES E.I.R.L.	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20608132288
58	Proveedor con RUC	20608396331	MEDZU EMPRESA INDIVIDUAL DE RESPONSABILIDAD LIMITADA	02/03/2025	Válido	02/03/2025	20608396331
59	Proveedor con RUC	20608474600	GRUPO MAGONEX PRIME S.A.C	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20608474600
60	Proveedor con RUC	20608527631	ACEROS-TECH S.R.L.	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20608527631
61	Proveedor con RUC	20609275252	ARQUITECTOLOGIA S.A.C.	07/03/2025	Válido	07/03/2025	20609275252
62	Proveedor con RUC	20609659093	TIENDAFIABLE S.A.C.	11/03/2025	Válido	11/03/2025	20609659093
63	Proveedor con RUC	20610878891	SAAR INGENIERIA Y PROYECTOS S.A.C.	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20610878891
64	Proveedor con RUC	20611177438	GRUPO CONSTRUCTORA MENGSK ARQUITECTOS E INGENIEROS S.A.C.	08/03/2025	Válido	08/03/2025	20611177438
65	Proveedor con RUC	20611997940	CONSULTORES Y EJECUTORES ODEF E.I.R.L	04/03/2025	Válido	04/03/2025	20611997940
66	Proveedor con RUC	20612321672	JMC CONSULTORIA Y CONSTRUCCIONES E.I.R.L.	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20612321672
67	Proveedor con RUC	20612524697	ORSAN CONSORCIO E.I.R.L.	01/03/2025	Válido	01/03/2025	20612524697
68	Proveedor con RUC	20612553671	GRUPO PARGOM S.A.C.	03/03/2025	Válido	03/03/2025	20612553671

POSTORES:

En seguida se revisa las ofertas presentadas en el Sistema Electrónico de Contrataciones del Estado SEACE dentro del cronograma del procedimiento de selección, según el siguiente detalle:

Nro.	RUC/Código	Nombre o Razón Social	Fecha de registro	Hora de registro	Usuario de registro	Fecha de presentación	Hora de presentación	Estado de la propuesta	Estado
1	20552452314	INVESTMENTS GLOBO S.A.C.	12/03/2025	16:57:08	20552452314	12/03/2025	16:57:23	Enviado	Valido
2	20608474600	GRUPO MAGONEX PRIME S.A.C	12/03/2025	23:57:57	20608474600	12/03/2025	23:58:11	Enviado	Valido
3	20608527631	ACEROS-TECH S.R.L.	12/03/2025	19:37:38	20608527631	12/03/2025	19:38:25	Enviado	Valido
4	20532732621	SERVICIOS GENERALES YHONATAN E.I.R.L.	12/03/2025	23:23:25	20532732621	12/03/2025	23:23:48	Enviado	Valido
5	10459048401	CONSORCIO ANDAHUAYLAS	12/03/2025	22:46:23	10459048401	12/03/2025	23:01:06	Enviado	Valido
6	20602549381	VARJUT INVESTMENTS S.A.C.	12/03/2025	18:17:47	20602549381	12/03/2025	18:18:21	Enviado	Valido
7	20607382621	CONSTRUCCIONES Y INVERSIONES GRUPO HYL E.I.R.L.	12/03/2025	20:46:13	20607382621	12/03/2025	20:46:32	Enviado	Valido
8	20607765601	CIVIL METAL E.I.R.L.	12/03/2025	21:16:53	20607765601	12/03/2025	21:17:07	Enviado	Valido
9	20563830850	EMPRESA MULTISERVICIOS LUMAR & LG S.R.L.	12/03/2025	21:39:03	20563830850	12/03/2025	21:39:34	Enviado	Valido
10	20490911414	CONSORCIO ARGUEDAS	12/03/2025	22:24:12	20490911414	12/03/2025	22:30:40	Enviado	Valido
11	10311770816	RIVERA QUISPE HECTOR	12/03/2025	23:36:57	10311770816	12/03/2025	23:37:14	Enviado	Valido

El comité de selección procede a realizar la descarga de los respectivos archivos.

SEGUNDO:

Luego de la apertura y revisión de las ofertas presentadas por los postores, y en cumplimiento al numeral 73.2 del Reglamento de la Ley de Contrataciones del Estado, se procede a realizar la verificación de los documentos obligatorios de las Bases Integradas para la admisibilidad de la propuesta, siendo el resultado siguiente:

N°	POSTOR	DOCUMENTACIÓN DE PRESENTACIÓN OBLIGATORIA							ESTADO
		Declaración jurada de datos del postor	Documento que acredite la representación de quien suscriba la oferta	Declaración jurada acuerdo con el literal B) Art. 52 del RICE	Declaración jurada del cumplimiento de las EE.TT.		Declaración jurada del plazo de entrega	Promesa de consorcio de ser el caso	Precio de la oferta S/
		Anexo N°01		Anexo N°02	Anexo N°03	presentación de fichas técnicas y certificados de	Anexo N°04	Anexo N°05	Anexo N°06

						calidad de los materiales				
1	INVESTMENTS GLOBO S.A.C.	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO
2	GRUPO MAGONEX PRIME S.A.C	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO
3	ACEROS-TECH S.R.L.	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO
4	SERVICIOS GENERALES YHONATAN E.I.R.L.	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO
5	CONSORCIO ANDAHUAYLAS	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	SI	SI	NO ADMITIDO
6	VARJUT INVESTMENTS S.A.C.	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO
7	CONSTRUCCIONES Y INVERSIONES GRUPO HYL E.I.R.L.	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO
8	CIVIL METAL E.I.R.L.	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO
9	EMPRESA MULTISERVICIOS LUMAR & LG S.R.L	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO
10	CONSORCIO ARGUEDAS	SI	SI	SI	SI	SI Observado	SI	SI	SI	NO ADMITIDO
11	RIVERA QUISPE HECTOR	SI	SI	SI	SI	SI observado	SI	N/C	SI	NO ADMITIDO

NOTA:

I. Al postor INVESTMENTS GLOBO S.A.C. con RUC N° 20552452314, NO SE ADMITE su oferta:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES: EL POSTOR NO CUMPLE
De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características: <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxido) a utilizar en el servicio, 	De la verificación de la oferta del postor se tiene: <ul style="list-style-type: none"> No presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio. Las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio 	Se ha solicitado los términos de referencia que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor no presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio, así también las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio no se encuentran</u>

los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien.

no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia.

emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia.

Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.



TUBO CUADRADO Y RECTANGULAR DE ACERO ASTM A500

TUBO CUADRADO A500

Dimensiones	Espesor	Peso Teórico
Alt. x Ancho	mm	kg/m
20 x 20	3.0 x 0.04	1.47
25 x 25	3 x 1	2.28
30 x 30	3.0 x 1.5	3.32
40 x 40	3.0 x 2.0	5.31
50 x 50	3 x 2.5	8.16
60 x 60	3 x 3	11.76
75 x 75	3 x 4	18.38
100 x 100	4 x 6	35.42
125 x 125	5 x 7	55.38
150 x 150	6 x 8	81.10

Figura 1. Dimensiones y pesos nominales.

TUBOS ACERO A500

El tubo cuadrado de acero en virtud de su forma es adecuado para ser utilizado como columna o como elemento de soporte. Sin embargo, se utilizan en el mantenimiento industrial, en donde las barras, se pegan en el apoyo.

Especificaciones: ASTM A500, A500.

Puede soldar, cortar, doblar y muestrear en cualquier extremo.

Resistencia a la tracción	269
Resistencia a la tracción longitudinal	319
Longitud mínima	25.00 m/m

Tolerancias

Espesor

+/- 10%

Longitud

+127/-64

TUBO RECTANGULAR A500

Dimensiones	Espesor	Peso Teórico
Alt. x Ancho	mm	kg/m
20 x 30	3.0 x 0.04	1.47
25 x 35	3 x 1	2.28
30 x 40	3.0 x 1.5	3.32
40 x 50	3.0 x 2.0	5.31
50 x 60	3 x 2.5	8.16
60 x 75	3 x 3	11.76
75 x 100	3 x 4	18.38
100 x 125	4 x 6	35.42
125 x 150	5 x 7	55.38
150 x 175	6 x 8	81.10
200 x 250	8 x 10	137.10
250 x 300	10 x 12	212.10
300 x 350	12 x 14	287.10
350 x 400	14 x 16	362.10
400 x 450	16 x 18	437.10
450 x 500	18 x 20	512.10
500 x 550	20 x 22	587.10
550 x 600	22 x 24	662.10
600 x 650	24 x 26	737.10
650 x 700	26 x 28	812.10
700 x 750	28 x 30	887.10
750 x 800	30 x 32	962.10
800 x 850	32 x 34	1037.10
850 x 900	34 x 36	1112.10
900 x 950	36 x 38	1187.10
950 x 1000	38 x 40	1262.10
1000 x 1050	40 x 42	1337.10
1050 x 1100	42 x 44	1412.10
1100 x 1150	44 x 46	1487.10
1150 x 1200	46 x 48	1562.10
1200 x 1250	48 x 50	1637.10
1250 x 1300	50 x 52	1712.10
1300 x 1350	52 x 54	1787.10
1350 x 1400	54 x 56	1862.10
1400 x 1450	56 x 58	1937.10
1450 x 1500	58 x 60	2012.10
1500 x 1550	60 x 62	2087.10
1550 x 1600	62 x 64	2162.10
1600 x 1650	64 x 66	2237.10
1650 x 1700	66 x 68	2312.10
1700 x 1750	68 x 70	2387.10
1750 x 1800	70 x 72	2462.10
1800 x 1850	72 x 74	2537.10
1850 x 1900	74 x 76	2612.10
1900 x 1950	76 x 78	2687.10
1950 x 2000	78 x 80	2762.10
2000 x 2050	80 x 82	2837.10
2050 x 2100	82 x 84	2912.10
2100 x 2150	84 x 86	2987.10
2150 x 2200	86 x 88	3062.10
2200 x 2250	88 x 90	3137.10
2250 x 2300	90 x 92	3212.10
2300 x 2350	92 x 94	3287.10
2350 x 2400	94 x 96	3362.10
2400 x 2450	96 x 98	3437.10
2450 x 2500	98 x 100	3512.10
2500 x 2550	100 x 102	3587.10
2550 x 2600	102 x 104	3662.10
2600 x 2650	104 x 106	3737.10
2650 x 2700	106 x 108	3812.10
2700 x 2750	108 x 110	3887.10
2750 x 2800	110 x 112	3962.10
2800 x 2850	112 x 114	4037.10
2850 x 2900	114	

IMPRIMANTE

A base de resina látex acrílica extendida

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

- ✓ Imprimante de buena poder de sellado sobre superficies de cualquier tipo.

USOS TÍPICOS

- ✓ En superficies nuevas de cemento, maderas, drywall, fibra cemento, etc.

DATOS FÍSICOS

Azulado	- Mate
Color	- Blanco
Componentes	- Uno
Sólidos en volumen	- 35% ± 2%
Número de capas	- Dos
Rendimiento teórico	- 52 m ² /galón a 1 mano
Diluyente	- Agua potable

El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Cemento nuevo

- ✓ Esperar 30 días después del lanzamiento de pintar. Eliminar residuos del lanzamiento con agua y jabón.
- ✓ Aplicar dos manos de imprimante con Maestro CPP.

Cemento acabado

- ✓ Esperar 30 días después del lanzamiento antes de pintar. Eliminar residuos del lanzamiento con agua y jabón.
- ✓ Aplicar dos manos de imprimante con Maestro CPP. Dejar secar 4 horas entre manos y aplicar el imprimante CPP.

MÉTODOS DE APLICACIÓN

Brecha a rodillo

TIEMPOS DE SECAO

Al tacto	- 30 minutos a 25 °C
Repetición mínima	- 4 horas a 25 °C

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

- 1 La superficie a pintar debe estar libre de sales, suciedad, grasa, aceite y cualquier otro material extraño.
- 2 La brecha o rodillo a usar para la aplicación de la pintura se deben mantener limpios y en buen estado.
- 3 Después del cruce del imprimante y mediante una paleta agítala hasta homogeneizarla.
- 4 Agregue diluyente hasta que el imprimante se pueda aplicar sin defectos. Así, use un volumen de 1 volumen de diluyente por 6 volúmenes de imprimante.
- 5 Aplique la capa delgada y uniforme, no exagere demasiado.

- 6 Después de 4 horas de secado, aplique otra capa si se requiere y luego la pintura de acabado.

- 7 Antes de aplicar la segunda mano de imprimante o la primera del acabado, lavar con agua y jabón.

- 8 En el caso de que el imprimante CPP sea expuesto más de 30 días al ambiente, eliminar los componentes, lavar y aplicar una mano de "sellador CPP".

IMPRIMANTES RECOMENDADOS

- ✓ Superficies de aluminio - Imprimante para Aluminio

ACABADOS RECOMENDADOS

- ✓ Látex Pura, Duraflex, Látex Acrílico Suspendido, American Colors, Chco-Mat, 1 Smalt y Sintético

DATOS DE ALMACENAMIENTO

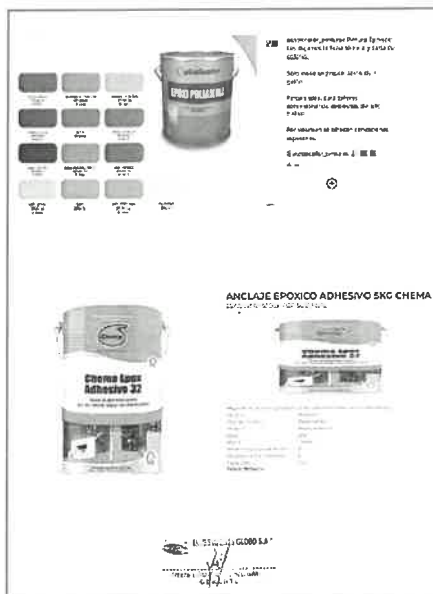
Peso por galón 5.6 ± 0.2 kg

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 12 meses, si se almacena bien sellado a temperatura entre 4 °C a 38 °C.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

El uso o manipulación imprudente de este producto puede ser nocivo para la salud.

No use este producto sin antes leer todos los preaviso de seguridad. Esto deberá incluir adecuada ventilación, vestimenta adecuada y guantes.




El comité de selección NO ADMITE la oferta del postor INVESTMENTS GLOBO S.A.C. con RUC N° 20552452314.

II. Al postor GRUPO MAGONEX PRIME S.A.C con RUC N° 20608474600, NO SE ADMITE su oferta:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES: EL POSTOR NO CUMPLE
<p>De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxido) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>De la verificación de la oferta del postor, No presenta fichas técnicas y certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio en conformidad a lo solicitado en el numeral 5.3 de los términos de referencia.</p>	<p>Se ha solicitado los términos de referencia que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor no presenta fichas técnicas y certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio en conformidad a lo solicitado en el numeral 5.3 de los términos de referencia.</u></p> <p>Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.</p>

El comité de selección NO ADMITE la oferta del postor GRUPO MAGONEX PRIME S.A.C con RUC N° 20608474600

III. Al postor ACEROS-TECH S.R.L. con RUC N°20608527631, NO SE ADMITE su oferta por la siguiente observación:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES: EL POSTOR NO CUMPLE
 <p>De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxido) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>De la verificación de la oferta del postor se tiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> Presenta certificado de calidad de los materiales de los tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado y electrodo, <u>sin embargo, no presenta certificado de calidad del adhesivo epoxico.</u> Las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia. 	<p>Se ha solicitado los términos de referencia que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor no presenta certificado de calidad del material a usar en el servicio como el adhesivo epoxico, así también las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia.</u></p> <p>Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.</p>

A circular stamp of the National Commission of the Truth (CIVICOM) is visible in the upper left corner. The text around the perimeter reads "COMISIÓN NACIONAL DE LA VERDAD" at the top and "CIVICOM" at the bottom. In the center is a coat of arms. A blue ink signature is written across the stamp.

SOLDEX	CERTIFICADO DE CALIDAD DE PRODUCTO		CS-F-41
			Edición: 03

Producto: BUEPACITO 125mm (10) (25) 002 QJ Lot# producción: 10041370110 Fecha emisión: 01/03/2015	Clasificación: E 7018 Especificación: AYSAS 1 Diámetro: 3.75mm
--	---

Además de presentarse oportunamente los certificados que el producto producido en las instalaciones de la misma manufactura, producto de fabricación y los requisitos de materiales como el material que se utilizó para probar, mayor resistencia se relaciona a continuación. Este producto ha sido sometido a las pruebas bajo el sistema de calidad de SOLDEX S.A. el cual cumple con los requerimientos de la Norma ISO 9001 y los procesos sobre el control de calidad han sido realizados de acuerdo a los Manuales Técnicos Internacionales aplicables.

Composición Química

Especificaciones (%)									
C	Si	Mn	Mo	Ni	S	P	B	As	Cu
Mín. 0.15	Máx. 0.20	Mín. 0.30	Máx. 0.30	Máx. 1.00	Máx. 0.75	Máx. 0.035	Máx. 0.010	---	---
Otro: V = Máx. 0.01									
Análisis Químico de Materiales (Análisis %)									
C	Si	Mn	Mo	Ni	S	P	B	As	Cu
0.018	0.017	0.010	0.022	1.17	0.65	0.014	0.013	---	---
Otro: V = 0.00									

Propiedades Mecánicas - Tracción


Especificación			
Clase de Prueba	Condición de Prueba	Resistencia a la Tracción (MPa)	Alargamiento (%)
---	Dejado de Solado	603	22
Análisis Químico			
Clase de Prueba	Condición de Prueba	Resistencia a la Tracción (MPa)	Alargamiento (%)
---	Dejado de Solado	577	20

Propiedades Mecánicas - Impacto

Especificación			
Clase de Prueba	Condición de Prueba	Temperatura (°C)	Valor Promedio (J)
---	Dejado de Solado	-30	27
Análisis Químico			
Clase de Prueba	Condición de Prueba	Temperatura (°C)	Valor Promedio (J)
---	Dejado de Solado	-30	170-180

Otros Pruebas

Inspección Visual	Prueba de Soldadura en Frío	Otro
Conforme	Conforme	Conforme


 Ing. Ronald Requiza V.
 SOLDEX S.A.

AUTÉNTICO - TESTEADO S.A.
 RUC: 2060627851
 Vendedor: Alexander Teller
 Ciudad: BARRIO



ELECTRODOSTOQUEM

Cellocord® AP

Alloy al Carbono (Metalizado) - AWS C601

OERLIKON

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente profundidad de soldadura y un conector interno a la columna.
- Alta potencia y muy estable que produce depositos de metales blancos.
- Superior remoción de escoria.
- Excelente para soldadura en posición vertical ascendente y sobre cabeza.

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de uniones temporales (cortos) de 1/8" en un máximo de 0.25" de Carbono.
- Soldadura de uniones de bajo carbono, donde se requiere penetración profunda, con penetración profunda y alta calidad del depósito de soldadura.
- Soldadura de todas las uniones a tope, que requieren una buena penetración en el primer paso.

CERTIFICACIONES

AWS
AWS
AWS

POSICIONES DE SOLDADURA

F, V, O, H

DIMENSIONES EMPAQUE

Diámetro	Longitud
1/8"	355
3/32"	355
1/4"	355

Capacidad Carga de 1 kg

Capacidad Carga de 1 kg

Capacidad Carga de 1 kg

Capacidad Carga de 1 kg

Capacidad Carga de 1 kg

PROPIEDADES MECÁNICAS* Tal como se requiere por AWS A5.1/A5.1M:2010

Requisitos AWS A5.1/A5.1M:2010	Requisitos AWS A5.1/A5.1M:2010	Requisitos AWS A5.1/A5.1M:2010
Resistencia a la Tracción (ksi)	335 MPa	Resistencia a la Tracción (ksi)
Resistencia a la Tracción (ksi)	335 MPa	Resistencia a la Tracción (ksi)

COMPOSICIÓN QUÍMICA* Tal como se requiere por AWS A5.1/A5.1M:2010

Requisitos AWS A5.1/A5.1M:2010	0.02	0.02
Requisitos AWS A5.1/A5.1M:2010	0.02	0.02
Requisitos AWS A5.1/A5.1M:2010	0.02	0.02

PARÁMETROS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Parámetro	Valor	Parámetro	Valor	Parámetro	Valor
Amperaje	50-70	Corriente (A)	300-350	Corriente (A)	300-350
Amperaje	50-70	Corriente (A)	300-350	Corriente (A)	300-350

* Los valores son típicos y no representan una garantía de cumplimiento. Los valores reales pueden variar debido a las condiciones de uso y a la calidad de los materiales.

ABASTECIMIENTO

ABASTECIMIENTO

ABASTECIMIENTO

SOLDEXA

CERTIFICADO DE CALIDAD DE PRODUCTO

CC-F-42

Edición 03

Producto: CELLOCORD AP 3/32mm 1.000/25.000g G3
Lote producción: 0000100007
Fecha emisión: 25/02/2020

Clasificación: F 6011
Especificación: AWS A5.1
Diámetro: 3/32 mm

Este documento es un certificado de calidad que garantiza que el producto cumple con los requisitos de calidad establecidos en el estándar de especificación de la Norma ISO 9001 y los requisitos de calidad de la Norma ISO 9001.

Composición Química

C	Cr	Mn	Si	P	S	Fe	Co
0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02

Propiedades Mecánicas - Tracción

Condición	Resistencia a la Tracción (MPa)	Resistencia a la Tracción (ksi)
Asado	335	48

Propiedades Mecánicas - Impacto

Condición	Energía (J)	Energía (ft-lb)
Asado	47	34

Propiedades Mecánicas - Dureza

Condición	Dureza (HV)	Dureza (HRC)
Asado	200	18

Propiedades Mecánicas - Resistencia a la Corrosión

Condición	Resistencia a la Corrosión (h)	Resistencia a la Corrosión (h)
Asado	1000	1000

Ing. Ricardo Requiza V.

SOLDEX S.A.

ABASTECIMIENTO

ABASTECIMIENTO

ABASTECIMIENTO

ANYPSA

Ver 06

HOJA TÉCNICA

Código: F-33

Fecha: 02/03/2015

**ESMALTE EPÓXICO
TITANIC**

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PRODUCTO
Producto elaborado con resina epoxi y pigmentos de alto calidad, pigmentos, aditivos especiales de alto calidad que proporcionan gran flexibilidad, buena resistencia a la abrasión y alta resistencia al impacto.

TIPO

Epoxico

USOS Y RECOMENDACIONES

Como acabado de sistema epoxico donde se requiere alta protección, para mantenimiento de equipos e instalaciones industriales, talleres, de línea, berríos, tuberías, cubiertas de empujadores y paradas de personas de concreto.

COLORES

Según carta de colores

ACABADOS

Señal final.

2. PARÁMETROS DE MEDICIÓN

SONDAS POR PESO

M - 90

SONDAS POR VOLUMEN

6.5 x 3.4

DENSIDAD

3.40-3.60

VISCOSIDAD

40 000 - 50 000 cP a 25 °C, a ritmo de 100 rpm.

VOC

277 g/l

3. CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

GENERAL
Esmalte Epoxico Titanic, tiene buena resistencia a la intemperie, agentes químicos, agentes ácidos, agentes alcalinos, excelente adherencia, buena resistencia a los solventes, agudo y de alta calidad, de alta resistencia y excelente resistencia a la corrosión.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA EN SECO

Resistencia 25 °C

RESISTENCIA AL IMPACTO ASTM D2794

60 ft-lb (8.1 J)

FLEXIBILIDAD MANOJO CONICO ASTM D522

5/8 elongación

DUREZA DE LA PIEL ASTM D3359

5H

4. PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
La superficie por pintar debe estar libre de polvo, grasa, óxido, pintura mal adherida y todo tipo de contaminantes.

Después de cualquier trabajo de limpieza, se debe aplicar un primer de imprimación para metal y un acabado de fondo.

Para Superficies Metálicas: Imprimación de zinc o zinc rico, según norma SSPC - SP-10, previamente a una Base de Esmalte Epoxico.

Para Superficies Metálicas: Imprimación de zinc o zinc rico, según norma SSPC - SP-10, previamente a una Base de Esmalte Epoxico.

Para Superficies de Madera y Concreto se debe aplicar un buen fondo y primer.

Nota: En cualquier caso, se debe usar un equipo de protección personal.

5. DATOS DE APLICACIÓN

MÉTODO DE APLICACIÓN

Equipo de aplicación: Pistola con pistola a presión, de 0.45 pulg (11.7 mm) de diámetro, de 0.02-0.03 pulg (0.5-0.7 mm) de espesor.

Tipo de sustrato: Epoxico, concreto, no aplicable a sustratos metálicos.

Diluyente: Epoxico, Epoxico, Resinas epoxicas, Industrial y Marino.

Preparación de mezcla: 1 volumen de Esmalte Epoxico Titanic (parte A) + 1 volumen de Catalizador Epoxico Titanic (parte B).

Tiempo de inducción: 30 minutos.

Tiempo de inducción: 30 minutos.

PRECAUCIONES AL APLICAR
No aplicar en condiciones de alta humedad o de alta temperatura.

ANYPSA

Ver 06

HOJA TÉCNICA

Código: F-33

Fecha: 02/03/2015

No mezclar este producto con pinturas de otro tipo o marca.

TIEMPO DE SECAO

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3

Secado (en horas): 2-3



TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC

TITANIC



ANPSA
F-38
Ver. 05
Fecha: 04/03/2015

WFO Nº 003426

Carabayillo, 03 de MARZO de 2025

CERTIFICADO DE CALIDAD

CLIENTE: ACEROS TECH S.R.L.
RUC: 20608527651
Presente.

De nuestra consideración:

Medio de la presente: PINTURAS DEL PERÚ S.A. certifica la calidad total de sus productos siempre que se siga el uso correcto indicado en nuestros especificaciones técnicas.

Nuestros productos antes de salir al mercado son sometidos a rigurosos y estrictos controles de calidad en nuestros laboratorios. Razón por la cual estamos seguros de certificar la calidad total de nuestro producto:

- JGO XANOL-PINTURA IGNIFUGA RETARDADORA AL FUEGO GL, CON
- DISOLVENTE 900 ML
- BASE EPOXICO ANTECORROSIVO POLIAMIDA -TITANIC GL, JUEGO

Se extiende la presente a solicitud de nuestro cliente para los fines que estime convenientes.

Atentamente

PINTURAS DEL PERÚ S.A.
SOLISTA DE CENTRO

ACEROS - TECH S.R.L.
RUC: 20608527651
Vendedor: **Manuel Tito**
Gerente General

PINTURAS DEL PERÚ S.A.
R.U.C. N° 20603526962

Calle Chén Trucha, Lda. 68-20 Las Huasas de Tumbay Lma - Lima - Correo

Tel.: (51) 1153 3167 / 3111 83380
www.pinturasdelperu.com

ANPSA
F-38
Ver. 05
Fecha: 04/03/2015

HOJA TÉCNICA 151

**BASE
EPÓXICO - TITANIC**

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO
PRODUCTO
Producto epoxiano de resina poliamida que brinda protección inhibitoria, contiene pigmentos anticorrosivos que confiere mayor protección a la corrosión.

TIPO
Epóxico

USOS Y RECOMENDACIONES
Como fondo de sistema epoxico donde se requiere alta protección, para mantenimiento de equipos e instalaciones industriales, tanques de fierro, bombas, tuberías, cubiertas de embarcaciones.

COLORES
Blanco, gris, rojo óxido

ACABADOS
Mate.

2. PARÁMETROS DE MEDICIÓN
SÓLIDOS POR PESO %
78 - 84

DENSIDAD (Kg/dm³)
1.30 - 1.35

VISCOSIDAD
40.000 - 50.000 cP a 25°C, al momento de empaquetado.

3. CARACTERÍSTICAS ESPECIALES
GENERAL
La Base Epóxica Titánic, brinda buena acción anticorrosiva para la protección de metales, buen poder de relleno y excelente adherencia.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA EN SECO
Continúa a 90°C

ADHESIÓN POR TRACCIÓN ASTM D4544
600 - 700 Psi

RESISTENCIA AL IMPACTO ASTM D2794
40-50 ft x lb/g. Directo

4. DATOS DE APLICACIÓN
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
La superficie por pintar debe estar seca, libre de polvo, grasa, óxido, pintura mal adherida y todo tipo de contaminantes.

Después de cualquier tipo de óxido mediante el uso de: Oxidor Al Condicionador Para Metales, y un eficiente lijado.

Para Superficies Metálicas (pintura) es conveniente arena según norma SSPC - SP6.

Para Superficies Metálicas (pintura) es conveniente el arenado comercial SSPC - SP2 o SSPC - SP3.

MÉTODO DE APLICACIÓN:
Equipo de aplicación, según el tipo de aplicación de 20 a 45 psi (lb/in²). A presión de 40 a 50 psi (lb/in²).

Tipo de sustrato: Fierro aceros, Fierro negro

Disolvente: Disolvente Epoxico - Resublenientes Industriales y Marinos.

Preparación de mezcla:
1 volumen de Base Epoxico Titánic (parte A)
1 volumen de Catalizador Epoxico Titánic (parte B)
1 volumen de Disolvente Epoxico - Resublenientes Industriales y Marinos.

Tiempo de inducción: 15 minutos.

Duración de mezcla: 30 minutos.

PRECAUCIONES AL APLICAR
No aplique en condiciones de alta humedad o de lluvia inminente en exteriores.
No mezcle este producto con pinturas de otro tipo o marca.

TIEMPO DE SECADO

Secado tactil (horas)	12 - 3
Secado duro (horas)	24
Secado total (días)	7
Reparada (horas)	15 minutos

Espeje recomendado de pistola hidráulica por capa 3 - 4 mils

ANPSA CORPORATION S.A.
R.U.C. N° 20603526962
Calle Chén Trucha, Lda. 68-20 Las Huasas de Tumbay Lma - Lima - Correo
www.pinturasdelperu.com Tel: (51) 1153 3167 Fax: (51) 1153 3881

ANPSA
F-38
Ver. 05
Fecha: 04/03/2015

HOJA TÉCNICA 151

8. IMPORTANTE
ADVERTENCIA LEGAL
Todos los datos, informaciones y diseños contenidos en este documento bajo ninguna circunstancia podrán ser alterados. La copia venida a este documento constituye delito(s) severamente sancionados(s) por las leyes vigentes.

BENEFICIO TECNICO
Los cálculos de rendimiento no incluyen pérdidas por variación del espesor, mercedos mal efectuados, aplicación inadecuada, irregularidades de la superficie a pintar.

LIMPIEZA DEL EQUIPO
Utilice Maestrazo Thinner Acetico Automático Reforzado AC-350.

5. MANEJO DEL PRODUCTO
INFLAMABILIDAD
Alimento inflamable a 34°C.

ALMACENAMIENTO
Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento por 12 meses, si se almacenan bajo techo en lugares frescos y secos, después de su uso manténgase bien cerrado y fuera del alcance de los niños.

CUIDADOS ESPECIALES
Aplicar en lugares ventilados, utilice los equipos de seguridad como: guantes, mascarilla, lentes, ropa adecuada.

6. LIMITACIONES DEL PRODUCTO
No aplica.

7. PRESENTACIÓN DEL ENVASE
Kit Envase de 10 kg de 2 Gal (3.785 L) de Base Epoxico - Titánic - 1 Gal (3.785 L) de Catalizador Epoxico Titánic - 1 Gal de pátula (1.5 L) de Disolvente Epoxico - Resublenientes Industriales y Marinos.

ANPSA - TECH S.R.L.
RUC: 20608527651
Vendedor: **Manuel Tito**
Gerente General

ANPSA CORPORATION S.A.
R.U.C. N° 20603526962
Calle Chén Trucha, Lda. 68-20 Las Huasas de Tumbay Lma - Lima - Correo
www.pinturasdelperu.com Tel: (51) 1153 3167 Fax: (51) 1153 3881

Por las observaciones vertidas el comité de selección NO ADMITE la oferta del postor ACEROS-TECH S.R.L. con RUC N°20608527631.

IV. Al postor SERVICIOS GENERALES YHONATAN E.I.R.L. con RUC N°20532732621, NO SE ADMITE su oferta por la siguiente observación:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES: EL POSTOR NO CUMPLE
<p>De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxico) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>De la verificación de la oferta del postor se tiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> Presenta certificado de calidad de los materiales de los tubos metálicos galvanizados y electrodo, sin embargo, no presenta certificado de calidad del adhesivo epoxico, pintura base y pintura de acabado. Las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia. 	<p>Se ha solicitado los términos de referencia que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor no presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio como adhesivo epoxico, pintura base y pintura de acabado, así también las fichas técnicas de los materiales presentados no están emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien, en conformidad a lo solicitado del numeral 5.3 de los términos de referencia.</u></p> <p>Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.</p>



GERDAU



SIDERPERU

PERU STATE STEEL



TUBOS LAC & GALVANIZADOS






Gerdau Corrosion Protection S.A.
Calle Gerdau Corrosion Protection S.A.
Calle Gerdau Corrosion Protection S.A.

COMERCIAL GERDAU CORROSION PROTECTION S.A.
 Av. Puerto del Norte 111, Torre 8, San Juan, San Juan P.R.
 Av. Boulevard del Norte del Sur, Calle 100, San Juan P.R.
 www.gerdauprotection.com

Teléfono: 31-4115555
 Teléfono: 31-4115555

Rev. 1 - 24/10/2011

GERDAU

SIDERPERU

LACERADO EN PERÚ

TUBOS LAC

DESCRIPCIÓN

Se trata de tubos de acero laminado en caliente, con recubrimiento electrolítico de zinc, con espesor de pared variable, en los siguientes tamaños:

Se fabrican en estructura de montaje de tubo y en estructura de tubo y brida. Se fabrican en los siguientes tamaños:

DOCUMENTOS DE REFERENCIA

ASTM A242/A242M "Standard Specification for Bar, Sheet and Strip, Hot-Rolled, of Steel, with or without Zinc Coating, in the Form of Sheet, Strip and Bar"

ASTM A653/A653M "Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Aluminized) by the Hot-Dip Process"

API 241 103 "PRODUTOS DE AÇO DO LAC" (Produtos de Aço do LAC)

COMPOSICIÓN QUÍMICA

Composición Química (Máximo)			
C	Mn	P	S
0.15	0.60	0.130	0.035

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES:


Tubo LAC Rápido									
Diámetro Exterior Nominal Pulgadas	Espesores (mm)								
	mm	1.5	1.8	2	2.3	2.5	3	3.3	4.6
3/4"	19.2	x	x	x					
1"	25.3	x	x	x					
1 1/4"	34.9	x	x	x					
1 1/2"	38.1	x	x	x	x	x	x		
1 3/4"	42.4	x	x	x	x	x	x		
2"	50.7	x	x	x	x	x	x	x	
2 1/2"	63.5	x	x	x	x	x	x	x	
3"	76.2	x	x	x	x	x	x	x	
4"	114.3	x	x	x	x	x	x	x	

Tubo LAC Rápido Galvanizado									
Diámetro Exterior Nominal Pulgadas	Espesores (mm)								
	mm	1.5	1.8	2.0	2.3	2.5	3.0	3.3	4.6
3/4"	19.2	x	x	x	x	x			
1"	25.3	x	x	x	x	x			
1 1/4"	34.9	x	x	x	x	x			
1 1/2"	38.1	x	x	x	x	x	x	x	
1 3/4"	42.4	x	x	x	x	x	x	x	
2"	50.7	x	x	x	x	x	x	x	
2 1/2"	63.5	x	x	x	x	x	x	x	
3"	76.2	x	x	x	x	x	x	x	
4"	114.3	x	x	x	x	x	x	x	

LONGITUD

Los tubos se fabrican en longitudes de 12 metros, 18 metros, 24 metros, 30 metros, 36 metros, 42 metros, 48 metros, 54 metros, 60 metros, 66 metros, 72 metros, 78 metros, 84 metros, 90 metros, 96 metros, 102 metros, 108 metros, 114 metros, 120 metros, 126 metros, 132 metros, 138 metros, 144 metros, 150 metros, 156 metros, 162 metros, 168 metros, 174 metros, 180 metros, 186 metros, 192 metros, 198 metros, 204 metros, 210 metros, 216 metros, 222 metros, 228 metros, 234 metros, 240 metros, 246 metros, 252 metros, 258 metros, 264 metros, 270 metros, 276 metros, 282 metros, 288 metros, 294 metros, 300 metros, 306 metros, 312 metros, 318 metros, 324 metros, 330 metros, 336 metros, 342 metros, 348 metros, 354 metros, 360 metros, 366 metros, 372 metros, 378 metros, 384 metros, 390 metros, 396 metros, 402 metros, 408 metros, 414 metros, 420 metros, 426 metros, 432 metros, 438 metros, 444 metros, 450 metros, 456 metros, 462 metros, 468 metros, 474 metros, 480 metros, 486 metros, 492 metros, 498 metros, 504 metros, 510 metros, 516 metros, 522 metros, 528 metros, 534 metros, 540 metros, 546 metros, 552 metros, 558 metros, 564 metros, 570 metros, 576 metros, 582 metros, 588 metros, 594 metros, 600 metros, 606 metros, 612 metros, 618 metros, 624 metros, 630 metros, 636 metros, 642 metros, 648 metros, 654 metros, 660 metros, 666 metros, 672 metros, 678 metros, 684 metros, 690 metros, 696 metros, 702 metros, 708 metros, 714 metros, 720 metros, 726 metros, 732 metros, 738 metros, 744 metros, 750 metros, 756 metros, 762 metros, 768 metros, 774 metros, 780 metros, 786 metros, 792 metros, 798 metros, 804 metros, 810 metros, 816 metros, 822 metros, 828 metros, 834 metros, 840 metros, 846 metros, 852 metros, 858 metros, 864 metros, 870 metros, 876 metros, 882 metros, 888 metros, 894 metros, 900 metros, 906 metros, 912 metros, 918 metros, 924 metros, 930 metros, 936 metros, 942 metros, 948 metros, 954 metros, 960 metros, 966 metros, 972 metros, 978 metros, 984 metros, 990 metros, 996 metros, 1002 metros, 1008 metros, 1014 metros, 1020 metros, 1026 metros, 1032 metros, 1038 metros, 1044 metros, 1050 metros, 1056 metros, 1062 metros, 1068 metros, 1074 metros, 1080 metros, 1086 metros, 1092 metros, 1098 metros, 1104 metros, 1110 metros, 1116 metros, 1122 metros, 1128 metros, 1134 metros, 1140 metros, 1146 metros, 1152 metros, 1158 metros, 1164 metros, 1170 metros, 1176 metros, 1182 metros, 1188 metros, 1194 metros, 1200 metros, 1206 metros, 1212 metros, 1218 metros, 1224 metros, 1230 metros, 1236 metros, 1242 metros, 1248 metros, 1254 metros, 1260 metros, 1266 metros, 1272 metros, 1278 metros, 1284 metros, 1290 metros, 1296 metros, 1302 metros, 1308 metros, 1314 metros, 132

[illegible]




 Lloyd's Register

Certificado de Aprobación

Certificamos que el Sistema de Gestión de:

EMPRESA SIDERURGICA DEL PERU S.A.A.

ha sido aprobado por LRQA de acuerdo con las siguientes normas:

Cliff Mulkeney - Area Operations Manager Americas
Emiteo por: Lloyd's Register Central and South America Ltd
en nombre de: Lloyd's Register Duxley Assurance Limited



Este certificado es válido sólo cuando va acompañado del anexo al certificado con el mismo número, en el que se detallan las designaciones a las que se aplica esta aprobación.

24 Diciembre 2018
28 Diciembre 2021
10154731

ISO 9001 - 18 Mayo 2021

Número de Aprobación: ISO 9001 - 0213107

El alcance de esta aprobación es aplicable a:

001

167

[illegible]

Por las observaciones vertidas el comité de selección NO ADMITE la oferta del postor SERVICIOS GENERALES YHONATAN E.I.R.L. con RUC N°20532732621.

V. Al postor CONSORCIO ANDAHUAYLAS con RUC N°10459048401, NO SE ADMITE su oferta por la siguiente observación:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES:
<p>De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxico) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>De la verificación de la oferta del postor se tiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> Presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio. Las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia. 	<p>EL POSTOR NO CUMPLE</p> <p>Se ha solicitado los términos de referencia que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor presenta las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio sin embargo las mismas no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia.</u></p> <p>Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.</p>



PERUPART GROUP CERTIFICADO DE CALIDAD PP-00-F-007A Versión: 06 Fecha: 11/12/2022

Producto: ULTRANASTIC 850 HBH
Color: R-7033
Código: 21-M4-243-039
Lote: 003-28040819032
Fecha de emisión: 15/10/2024
Fecha de vencimiento: 15/10/2025

ANÁLISIS DE LABORATORIO

Propiedades	Unidad	Especificación Min.	Especificación Máx.	Valor
Densidad	kg/m³	8.80	8.10	8.89
Fluidez	H	6	7	6.5
Viscosidad	cP	35000	60000	46000

ANÁLISIS DE LABORATORIO "PRODUCTO CATALIZADO" (PARTE A + PARTE B)

Propiedades	Unidad	Especificación Min.	Especificación Máx.	Valor
Sólidos en volumen	%	83	87	85
Sagging	m/s	4	5	5
Secado al tacto	horas	3	4	3
Secado al tacto duro	horas	8	9	8
Pot Life	horas	3	4	3

APROBADO
VICTOR MIRALLES SÁENZ
Jefe de Control de Calidad

FICHA TÉCNICA

NAZCA PRO 7018

Electrodos brazadores para acero al carbono y baja aleación.

WelderPower Premium Welding Products

SOLDEXA IN COMPANY BSA

Clasificación: AWS E7018, EN ISO 15614, EN 10024
Aprobación: AWS 3Y

Tipo de Corriente: CCEP
Aplicaciones: Construcción Civil, Estructuras Industriales y Fabricación General. Mantenimiento de presas y tuberías, Acero y Carbono.

Condición: Limpieza de Fluencia: 20% (Máx. 10%)
Resistencia a la Tracción: 50% (Máx. 10%)
Elongación: 20% (Máx. 10%)

Condición: Temperatura: 70°C
Inspección: 100%

C: 0.05% Mn: 0.12% Si: 0.03% P: 0.005% S: 0.005%

Diámetro: 2.50 mm (3/32")
3.15 mm (1/8")
4.00 mm (5/16")
5.00 mm (3/16")
6.35 mm (1/4")

Intensidad de Corriente:
60 - 100 A
90 - 130 A
120 - 180 A
150 - 270 A
270 - 300 A

NAZCA PRO 7018 es un electrodo de acero al carbono y baja aleación, diseñado para soldadura por arco eléctrico. Este electrodo es adecuado para soldar acero al carbono y baja aleación, así como para soldar acero inoxidable y aluminio. El electrodo es adecuado para soldadura por arco eléctrico, tanto en posición horizontal como vertical. El electrodo es adecuado para soldadura por arco eléctrico, tanto en posición horizontal como vertical. El electrodo es adecuado para soldadura por arco eléctrico, tanto en posición horizontal como vertical.

SOLDEXA ELECTRODOS BRAZADORES PREMIUM WELDING PRODUCTS

SOLDEXA CERTIFICADO DE CALIDAD DE PRODUCTO CC-F-42 Edición: 03

Producto: NAZCA PRO 7018
Lote de Producción: 003-28040819032
Fecha de Emisión: 15/10/2024

Clasificación: AWS E7018
Especificación: AWS A5.1
Diámetro: 3.15 mm

Mediante el presente documento se certifica que el producto indicado, a este referido es de la misma clasificación, proceso de fabricación y los materiales utilizados en su fabricación cumplen con los mismos requisitos del producto, cuyos resultados de medición y control de calidad, se encuentran en el sistema de calidad de SOLDEXA S.A. al cual cumple con los requerimientos de la Norma ISO 9001 y los ensayos sobre el metal depositado han sido realizados de acuerdo a las Normas Técnicas Internacionales aplicables.

Composición Química - EN 10024 - 2004 TYPE 2.2

C	Si	Mn	P	S	Nb	Co
Max. 0.15	Max. 0.20	Max. 0.70	Max. 0.015	Max. 0.010	Max. 0.010	Max. 0.010

Propiedades Mecánicas - Tracción - EN 10024 - 2004 TYPE 2.2

Condición de Prueba	Resistencia a la Tracción (Rm)	Elongación (A)
Después de la soldadura	500	20

Propiedades Mecánicas - Impacto

Temperatura	Valor Promedio	Valor Mínimo
-20°C	27	17

Otros Pruebas

Prueba de Soldadura en Fábrica	Resultado
Inspección Radiográfica (RT)	100%

Ing. Ronald Riquelme V.
SOLDEXA S.A.
Ejecutivo de Ventas

		las bases integradas del proceso.
--	--	-----------------------------------

Por las observaciones vertidas el comité de selección NO ADMITE la oferta del postor VARJUT INVESTMENTS S.A.C. con RUC N° 20602549381.

VII. Al postor CONSTRUCCIONES Y INVERSIONES GRUPO HYL E.I.R.L con RUC N° 20607382621, NO SE ADMITE su oferta por la siguiente observación:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES: EL POSTOR NO CUMPLE
<p>De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxico) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>De la verificación de la oferta del postor se tiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> Presenta certificado de calidad de los tubos metálicos galvanizados, electrodo y adhesivo epoxico, sin embargo, no presenta certificado de calidad de la pintura base y pintura de acabado. Las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia. 	<p>Se ha solicitado los términos de referencia que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor no presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio como pintura base y pintura de acabado, así también las fichas técnicas de los materiales presentados no están emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien, en conformidad a lo solicitado del numeral 5.3 de los términos de referencia.</u></p> <p>Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.</p>

[illegible][illegible][illegible]

ANTICORROSIVO BAZOR

A base de resinas epoxídicas

DISPOSICIÓN Y APLICACIÓN

- ✓ Impermeante que protege de la corrosión a las superficies de acero
- ✓ Resistente a ambientes a fuerte contacto polución
- ✓ Fácil de aplicar y repetir

USOS TÍPICOS

- ✓ Recubrimiento de acero para puentes, ventanillas, piscinas, etc.

DATOS TÉCNICOS

Estado	líquido
Color	Negro Gris, Negro Oscuro, Blanco y Naranja
Componentes	2
Sólidos en volumen	47% y 3%
Espesor de película seca	1 - 1.5 mm (25-38 micras)
Numero de agua	100
Resistencia a la tracción	600 kg/cm ² a 1 minuto
Dureza	Acorde a Norma o al Thinner Standard CFF o al Thinner 363 SMC

El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del grado de la superficie

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acabado metal:

- ✓ Eliminar óxido de hierro y contaminantes orgánicos
- ✓ Lavado con agua y jabón industrial. Luego eliminar el exceso mediante fregado
- ✓ Sumergir partes de acero y contaminantes mediante lavado con agua y jabón industrial. Luego eliminar el exceso, secar hasta totalmente seco

MÉTODOS DE APLICACIÓN

Brocha, rodillo o pistola

TIEMPO DE SECADO (ASTM D1640)

Al tacto	1 - 2 horas a 25°C
A la corte seco	4 - 6 horas a 25°C

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Ambiente	Minima.
		5°C
Del ambiente	4°C	10°C
Humedad Relativa		35%

En temperaturas de la superficie sobre los 15° aplicar con el método indicado.

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

- 1 La superficie a pintar debe estar libre de humedad, grasa, aceite, óxido, pintura vieja, suciedad y cualquier otro material extraño
- 2 La mezcla, realizada en recipientes adecuados para la aplicación de la pintura, se debe almacenar limpia y en buen estado
- 3 Después de unirse de la mezcla y mediante una pistola aplicar hasta homogeneizarla
- 4 Después de dilatarla con el Thinner se puede aplicar un segundo, con un máximo de 3 capas de 1 litro por m² de superficie a cubrir
- 5 Aplicar una capa delgada y uniforme, no recargar demasiado
- 6 Después de 3 horas, verificar el estado luego aplicar una capa extra

IMPURIDADES RECOMENDADAS

- ✓ No requiere

ACABADOS RECOMENDADOS

- ✓ Acabado de Servicio Pintar CFF
- ✓ Puntos de Servicio Pintar CFF
- ✓ Ocio Pintar CFF
- ✓ Ocio Man Pintar CFF

DATOS DE ALMACENAMIENTO

En recipientes bien sellados en condiciones normales hasta por 12 meses, y se incrementa hasta según la temperatura, entre 4°C y 34°C

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

El uso o almacenamiento inadecuado de este producto puede ser nocivo para la salud.
No usar como producto sin antes someter las precauciones de seguridad que indican adecuadamente, especialmente en relación a quemaduras.

© 1999, Zettman 8511193

27

CPP MARINO ESMALTE

CPP

BASE DE RESINA EPOXI POLIIMIDA

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

- ✓ Esmalte espeso de fácil manejo, reduce la necesidad de
- ✓ Permite la aplicación manual o a la lijadora.

USOS TÍPICOS

- ✓ En superficies expuestas a la humedad y en contacto directo con aguas salmistradas, salobres, salinas.
- ✓ Como base en el caso de epoxiados con la imprimación, como acabado en áreas marítimas de construcción de estructuras.
- ✓ Como acabado final sobre metales, maderas y concreto.

DATOS FÍSICOS

Absorbencia	1 litro/litro
Densidad	Varia
Composición	Varia
Resistencia a la humedad	1 día en agua (parte A) y 1 día en catálisis (parte B)
Color	Esmeralda
Shading en aluminio	Esmeralda
Espesor máximo de aplicación	12 - 20 mils (0.3 - 0.5 mm)
Humedad máxima	Una vez seca
Pendimiento máximo	30° (parte A) y 2 mils (0.05 mm)

MÉTODOS DE APLICACIÓN

Brush - rodillo, y pistola.

TIEMPOS DE SECADO

Alta	2 horas a 27°C
Alta húmeda	2 días a 27°C
Repelido a humedad	7 días a 27°C
Repelido a agua	4 meses a 27°C

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

Diagrama de aplicación:

POLÍTICA INTEGRADA DEL SISTEMA DE GESTIÓN
Calidad y Medio Ambiente


CPPQ S.A. es una empresa orientada al servicio de nuestros clientes con nuestro gama de productos de calidad, brindándoles soluciones integralmente innovadoras que satisfagan las más altas exigencias de protección, seguridad y decoración, promoviendo el capital humano, en un marco de valores y principios enfocados en la satisfacción de clientes, la ética y la vocación de servicio.

Para el cumplimiento de estos principios continuos, asumimos los siguientes compromisos:

- Garantizar la satisfacción de nuestros clientes.
- Satisfacer las necesidades y expectativas de nuestras partes interesadas, propiciando relaciones mutuamente beneficiosas.
- Cumplir con los requisitos legales vigentes, así como con otros requisitos suscritos, aplicables.
- Proteger el medio ambiente, considerando la prevención y disminución de la contaminación ambiental inherente a nuestros procesos
- Promover la mejora continua a través del desarrollo de nuestros colaboradores, mediante capacitaciones, entrenamiento y concientización en prácticas seguras para elevar la eficacia y eficiencia de nuestros procesos.

La Gerencia General facilitará el talento humano, así como los recursos materiales, tecnológicos y económicos necesarios con la finalidad de hacer realidad esta política.

Junio 2021
Rev. 02


QROMA

[illegible]

SOLDEXA	CERTIFICADO DE CALIDAD DE PRODUCTO	COE-41 Educativo
----------------	---	----------------------------

Producto: NAJCA PLUS 6211-2 25mm S BLOCOS C/40 Gs	Especificación: E 6211
Linea producción: FZ 43364	Descripción: A D 5 A 1
Fecha producción: 27-1-2014	Dimensión: 3 25mm

Modelado en proceso: el producto se verifica si se produce la medida y el peso según la especificación, se genera el certificado y se almacena en el sistema de su lote. Se debe registrar con la fecha de recepción de la materia prima y la fecha de producción. Este producto se debe fabricar bajo un sistema de calidad de SOLDEX S A. Se debe registrar con el responsable de la forma (ED 0001) y con responsabilidad de modo (después de ser validado) en el punto de venta (Formulario F001) y en el sistema de calidad.

Composición Química											
Elemento, símbolo											
Min. 2.70	Max. 6.20	Min. B.20	Min. C.10	Min. F.10	Min. H.80	P	Q	R	S	T	U
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

Propiedades Mecánicas, Térmicas											
Especificación											
Tem. de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

Propiedades Mecánicas, Térmicas											
Especificación											
Tem. de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

Propiedades Mecánicas, Térmicas											
Especificación											
Tem. de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción	Temperatura de Producción
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

Datos Finales											
Impresión de Registro						Impresión de Registro					
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

DISEÑO: 10/11/2013
 10/11/2013
 10/11/2013
 10/11/2013

Ing. Ricardo Riquelme V.
 SOLDEX S.A.

Por las observaciones vertidas el comité de selección NO ADMITE la oferta del postor CONSTRUCCIONES Y INVERSIONES GRUPO HYL E.I.R.L con RUC N°20607382621.

VIII. Al postor CIVIL METAL E.I.R.L. con RUC N°20607765601, NO SE ADMITE su oferta por la siguiente observación:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES: EL POSTOR NO CUMPLE
---	---	---



De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:

- El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxico) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien.

De la verificación de la oferta del postor se tiene:

- No presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio.
- Las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia.

Se ha solicitado los términos de referencia que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, el postor no presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio, así también las fichas técnicas de los materiales presentados no están emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien, en conformidad a lo solicitado del numeral 5.3 de los términos de referencia.

Razón por lo cual **NO CUMPLE** con lo solicitado de las bases integradas del proceso.

ESERVISAC

Tubería GALVANIZADA
ISO 65 ERW Series I (Estándar) y II (Liviana)

Tubos fabricados con acero de bajo carbono laminado en caliente, con sistema ERW de soldadura por resistencia eléctrica por inducción de alta frecuencia longitudinal.

Diámetros y espesores según Norma ISO 65. Extremos Roscados NPT ASME B1.20.1. Recubrimiento Negro Aceitado o Galvanizado. Longitud 6.40 m. Prueba hidrostática a 700 PSI.

Tolerancias - Espesor Mínimo				Propiedades Mecánicas			
Serie I (Estándar) -12.5% de Espesor Nominal				Resistencia a la Tracción 320-520 N/mm ²			
Serie II (Liviana) -8% Espesor Nominal				Elongación 15%			
SERIE I (ESTÁNDAR)							
Diámetro Nominal	Diámetro Exterior	Espesor Nominal	Peso	SERIE II (LIVIANA)			
Pulgadas	mm	mm	Kg/m	Diámetro Nominal	Espesor Nominal	Peso	
1/4	12.5	2.0	0.57	3/8	-	-	-
3/8	17.2	2.0	0.74	4.75	-	-	-
1/2	21.9	2.3	1.11	7.10	2.00	0.95	6.06
3/4	26.9	2.3	1.35	8.90	2.00	1.23	7.86
1	33.7	2.9	2.25	14.36	2.60	1.96	12.67
1 1/4	42.4	2.9	2.90	18.53	2.60	2.54	16.26
1 1/2	48.3	2.9	3.34	21.40	2.65	2.98	19.09
2	60.3	3.2	4.64	29.70	2.90	4.08	26.11
2 1/2	73.0	3.2	5.73	36.67	3.00	5.18	33.15
3	88.9	3.6	7.80	49.92	3.20	6.72	47.81
4	114.3	4.0	11.71	71.72	3.60	9.75	62.40

133

Tubos Galvanizados

YOHERSA

Descripción: Los tubos galvanizados son producidos de acuerdo al procedimiento de zincado en caliente, al material para que se pueda usar en trabajos de construcción y/o industrial.

Resistencia a la tracción: 320-520 N/mm². Elongación: 15%.

Aplicaciones: Fabricación de estructuras, redes de distribución, etc.

Composición Química

ASTM A513/A513M Grado 120 C15 C10 203 C10

Propiedades Mecánicas

ASTM A513/A513M Grado 120 22 31 1600

Revestimiento de Zinc

ISO 1461



CORPORACIÓN DILOMA
CORPORACION DILOMA E.I.R.L.

01 911 555 607 - 91709067
donald@unajma.edu.pe - donald@unajma.edu.pe
Calle 2 de Mayo No 514 Oficina 201 - Miraflores - Lima
Av. Antioquia 158 Pte. Pte. Antioquia - Antioquia - Armenia

COMPROMISO DE VENTA

Mediante el presente documento de compromiso de venta referente de la empresa CORPORACION DILOMA E.I.R.L. con RUC 20607765601, ubicado en Pte. Miraflores N°116 Antioquia, Armenia, y de una parte la Sr. RUBI PAMELA RIVERA CHIPA, con DNI N° 73463110, titular de la empresa CIVIL METAL E.I.R.L. con RUC 20607765601, ubicada en Av. Sequesquerio N° 1808 - Andahuaylas, Puno.

El detalle y precio de productos:

DESCRIPCION	UNIDAD	CANT.	MARCA	PRECIO
Acabado e 2018	caja	6	Nazca Pro	420
Acabado e 6011	caja	6	Nazca Plus	410
Base epoxico - Titanic	KIT	30	ANTYPSA	260
Grout epoxico - Titanic	KIT	30	ANTYPSA	260
Regraso Epoxico SIKADUR-31 Hi-Mod Gel	litro	30	SIKA	110

Se suscribe el presente compromiso en la Ciudad de Andahuaylas a los 12 días del mes de marzo del año dos mil veintiuno.

[Firmas y sellos]

HOJA TÉCNICA
Código: 138
Fecha: 02/07/2021

**BASE
EPÓXICO - TITANIC**

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PRODUCTO
Producto antirresaca, color polímero gris, fondo perforación, exhibición, contenido: pigmentos antirresaca que confiere mayor protección contra la resaca.

TIPO
Epoxico

USOS Y RECOMENDACIONES
Como fondo de un revestimiento de concreto se requiere alta protección, para mantenimiento de equipos e instalaciones industriales, tanques de almacenamiento, tuberías de embalses, cubiertas de embarcaciones.

COLORES
Blanco, gris, negro óxido

ACABADOS
Mate

2. PARÁMETROS DE MEDICIÓN

SOLIDOS POR PESO (%)
24-26

SOLIDOS POR VOLUMEN (%)
24-26

DENSIDAD (Kg/cm³)
1.20-1.30

VISCOSIDAD
3000-4000 cP a 25°C, al momento de uso

3. CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

GENERAL
La Base Epoxico Titanic, brinda buena adherencia a las superficies de concreto, ladrillo, bloques de cemento y a las superficies de acero.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA AMBIENTE
Concreto, ladrillo

ADHESIÓN POR TRACCIÓN ASTM D4541
600-700 Psi

RESISTENCIA AL IMPACTO ASTM D2794

4. PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
La superficie por pintar debe estar seca, libre de polvo, grasa, óxido, pintura mal adherida y todo tipo de contaminación.

Después de cualquier trabajo de fondo mediante el uso de: Oxicloro, Acetona, o cualquier otro solvente, y un solvente limpio.

Para Superficies Metálicas (Acero) es conveniente aplicar según norma SSPC - SP9.

Para Superficies Metálicas (Aluminio) es conveniente aplicar según norma SSPC - SP9.

5. DATOS DE APLICACIÓN

MÉTODO DE APLICACIÓN
Equipo de aplicación: Soplete y pistola manual a presión de 40-45 psi (2.7-3.0 bar). A pistola de alta presión de 60-70 psi (4.1-4.8 bar).

Tipo de ventilador: Forno, accesorio de, Laminado, Difusor, Distribuidor Epoxico - Recubrimientos Industriales y Marinos.

Preparación de mezcla:
1 volumen de Base Epoxico Titanic (Parte A) + 1 volumen de Catalizador Epoxico Titanic (Parte B) + 1 volumen de Disolvente Epoxico - Recubrimientos Industriales y Marinos (Parte C).

Tiempo de inducción: 15 minutos
Duración de mezcla: 8 horas máximas.

PRECAUCIONES AL APLICAR
No aplicar en condiciones de alta humedad o de lluvia inminente o en estancamiento.

No mezclar este producto con pinturas de otro tipo o marca.

TIEMPO DE SECADO
Secado superficial: 24 horas
Secado total (30°C): 7 días
Secado total (20°C): 14 días

RECOMENDACIONES
Reservados todos los derechos. No se permite la explotación económica ni la transformación de esta obra. Queda permitida la impresión en su totalidad.

ELABORADO POR: SIKADUR-31 Hi-Mod Gel

HOJA TÉCNICA
Código: 138
Fecha: 02/07/2021

**ESMALTE EPÓXICO
TITANIC**

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PRODUCTO
Producto elaborado con resina epoxi polimerizada, emulsion de alto sólido, pigmentos, aditivos especiales de alta calidad que proporcionan gran resistencia, buena resistencia a la abrasión y alta resistencia al impacto.

TIPO
Epoxico

USOS Y RECOMENDACIONES
Como acabado de pintura epoxi polimerizada, emulsion de alto sólido, pigmentos, aditivos especiales de alta calidad que proporcionan gran resistencia, buena resistencia a la abrasión y alta resistencia al impacto.

COLORES
Según lista de colores.

ACABADOS
Semi brillante.

2. PARÁMETROS DE MEDICIÓN

SOLIDOS POR PESO (%)
80-85

SOLIDOS POR VOLUMEN (%)
75-80

DENSIDAD (Kg/cm³)
1.20-1.30

VISCOSIDAD
3000-4000 cP a 25°C, al momento de uso

3. CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

GENERAL
Esmalte Epoxico Titanic, brinda buena resistencia a la abrasión, buena resistencia química, buena resistencia a los impactos, buena resistencia a los rayos UV, buena resistencia a los hongos, buena resistencia a los ácidos, buena resistencia a los álcalis, buena resistencia a los aceites, buena resistencia a los solventes.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA AMBIENTE
Concreto, ladrillo

ADHESIÓN POR TRACCIÓN ASTM D4541
600-700 Psi

RESISTENCIA AL IMPACTO ASTM D2794

4. PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
La superficie por pintar debe estar seca, libre de polvo, grasa, óxido, pintura mal adherida y todo tipo de contaminación.

Después de cualquier trabajo de fondo mediante el uso de: Oxicloro, Acetona, o cualquier otro solvente, y un solvente limpio.

Para Superficies Metálicas (Acero) es conveniente aplicar según norma SSPC - SP9.

Para Superficies Metálicas (Aluminio) es conveniente aplicar según norma SSPC - SP9.

Para Superficies de Ladrillo y Concreto se debe efectuar un buen lijado y limpieza.

5. DATOS DE APLICACIÓN

MÉTODO DE APLICACIÓN
Equipo de aplicación: Soplete y pistola manual a presión de 40-45 psi (2.7-3.0 bar). A pistola de alta presión de 60-70 psi (4.1-4.8 bar).

Tipo de ventilador: Forno, accesorio de, Laminado, Difusor, Distribuidor Epoxico - Recubrimientos Industriales y Marinos.

Preparación de mezcla:
1 volumen de Esmalte Epoxico Titanic (Parte A) + 1 volumen de Catalizador Epoxico Titanic (Parte B) + 1 volumen de Disolvente Epoxico - Recubrimientos Industriales y Marinos (Parte C).

Tiempo de inducción: 15 minutos
Duración de mezcla: 8 horas máximas.

PRECAUCIONES AL APLICAR
No aplicar en condiciones de alta humedad o de lluvia inminente o en estancamiento.

No mezclar este producto con pinturas de otro tipo o marca.

RECOMENDACIONES
Reservados todos los derechos. No se permite la explotación económica ni la transformación de esta obra. Queda permitida la impresión en su totalidad.

ELABORADO POR: SIKADUR-31 Hi-Mod Gel

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO
Código: 140
Fecha: 02/07/2021

Sikadur®-31 Hi-Mod Gel

ADHESIVO EPOXICO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO
Es un material bi-componente de dos componentes a base resinas epoxicas y cargas reactivas, emulsion de aditivos.

USOS
Sikadur®-31 Hi-Mod Gel debe ser utilizado solo por profesionales expertos.

- Unión de elementos de concreto, bloques de concreto, ladrillo, cerámica, ladrillo, aluminio, metal, madera, vidrio, cerámica, piezas de repuesto, reparaciones.
- Reparación de juntas de concreto.
- Andaje de concreto, concreto, concreto, concreto y concreto.
- Como sellador de juntas, entre bloques de concreto.
- Reparación de juntas y juntas de concreto a la vez.
- Reparación de elementos de concreto mediante pegado de placas de acero.

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Alta resistencia mecánica, a la abrasión y al impacto.
- Gracias a su composición permite trabajar sobre superficies verticales o sobre la cabeza.
- Buena adherencia incluso en superficies húmedas.
- Resistencia química superior a la mayoría de los ácidos, álcalis, grasas, aceites, solventes, agua, etc.
- Resistencia a la corrosión de metales, concreto, acero, etc.
- Se aplica fácilmente sobre los materiales que son sustrato para las juntas.
- No requiere componentes volátiles.
- Facil de aplicar (aplicación de sus componentes en volumen (A+B=1:1)).

CERTIFICADOS / NORMAS

Sikadur®-31 Hi-Mod Gel cumple con la norma ASTM C-821 Standard Specification for Epoxy Resin-Bonding Systems for Concrete.

Sikadur®-31 Hi-Mod Gel cumple con los requerimientos de la norma ASTM C-821.

Conforme con el estándar V3 (E) 4 Low Vapour Emission - Adhesives and Sealants.

Conformado por V3 (E) 4 Low Vapour Emission - Adhesives and Sealants.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Empaque
• Jarro de 1 Kg.
• Jarro de 5 Kg.

Vida útil
2 años

Condiciones de almacenamiento
El producto debe ser almacenado en su empaque original cerrado en un lugar fresco y seco, entre 5°C y 25°C, alejado de la humedad.

Color
Mezcla oscura (A+B), color gris.

[Firma y sello]

Por las observaciones vertidas el comité de selección NO ADMITE la oferta del postor CIVIL METAL E.I.R.L. con RUC N°20607765601.

IX. Al postor EMPRESA MULTISERVICIOS LUMAR & LG S.R.L. con RUC N°20563830850, NO SE ADMITE su oferta por la siguiente observación:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE	OBSERVACIONES:
	EL POSTOR NO CUMPLE	

	REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	
<p>De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxido) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>De la verificación de la oferta del postor, No presenta fichas técnicas y certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio en conformidad a lo solicitado en el numeral 5.3 de los términos de referencia.</p>	<p>Se ha solicitado los términos de referencia que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor no presenta fichas técnicas y certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio en conformidad a lo solicitado en el numeral 5.3 de los términos de referencia.</u></p> <p>Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.</p>

Por las observaciones vertidas el comité de selección NO ADMITE la oferta del postor EMPRESA MULTISERVICIOS LUMAR & LG S.R.L. con RUC N°20563830850.

X. Al postor CONSORCIO ARGUEDAS con RUC N°20490911414, NO SE ADMITE su oferta por la siguiente observación:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES: EL POSTOR NO CUMPLE
<p>De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxido) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>De la verificación de la oferta del postor se tiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> No presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio. Las fichas técnicas de los materiales a usar en el servicio no se encuentran emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien 	<p>Se ha solicitado los términos de referencia que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor no presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio, así también las fichas técnicas de los materiales presentados no están emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien, en conformidad a lo</u></p>

como indica el numeral 5.3 de los términos de referencia.

solicitado del numeral 5.3 de los términos de referencia.

Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.

[illegible][illegible]

FACHTECHNICA

BÖHLER FOX 7018-1 H4R

ARANDA

Electrodo de acero al carbono de bajo contenido en hidrógeno (1144), resistente a la humedad, para soldar uniones estructurales y de alta resistencia mecánica.

böhler welding

Clasificación

AWR 635
E 7018-1 H4R

AWR 635
E 7018-1 H4R

Campo de aplicación

El BÖHLER FOX 7018-1 H4R es recomendado para trabajos de soldadura en aceros, principalmente de estructura, para aplicaciones a presión, carburos, laborables, fundición, aluminosilicio, soldar todo tipo de la siguiente lista aplica cualquier metal y donde sea necesario un control de hidrógeno, elemento en el metal depositado. $\leq 0.015\%$

BÖHLER FOX 7018-1 H4R se utiliza para soldar aceros duros, los siguientes aplicaciones:

53535, 53536, 53537, 53538, 53539, 53540, 53541, 53542, 53543, 53544, 53545, 53546, 53547, 53548, 53549, 53550, 53551, 53552, 53553, 53554, 53555, 53556, 53557, 53558, 53559, 53560, 53561, 53562, 53563, 53564, 53565, 53566, 53567, 53568, 53569, 53570, 53571, 53572, 53573, 53574, 53575, 53576, 53577, 53578, 53579, 53580, 53581, 53582, 53583, 53584, 53585, 53586, 53587, 53588, 53589, 53590, 53591, 53592, 53593, 53594, 53595, 53596, 53597, 53598, 53599, 53600, 53601, 53602, 53603, 53604, 53605, 53606, 53607, 53608, 53609, 53610, 53611, 53612, 53613, 53614, 53615, 53616, 53617, 53618, 53619, 53620, 53621, 53622, 53623, 53624, 53625, 53626, 53627, 53628, 53629, 53630, 53631, 53632, 53633, 53634, 53635, 53636, 53637, 53638, 53639, 53640, 53641, 53642, 53643, 53644, 53645, 53646, 53647, 53648, 53649, 53650, 53651, 53652, 53653, 53654, 53655, 53656, 53657, 53658, 53659, 53660, 53661, 53662, 53663, 53664, 53665, 53666, 53667, 53668, 53669, 53670, 53671, 53672, 53673, 53674, 53675, 53676, 53677, 53678, 53679, 53680, 53681, 53682, 53683, 53684, 53685, 53686, 53687, 53688, 53689, 53690, 53691, 53692, 53693, 53694, 53695, 53696, 53697, 53698, 53699, 53700, 53701, 53702, 53703, 53704, 53705, 53706, 53707, 53708, 53709, 53710, 53711, 53712, 53713, 53714, 53715, 53716, 53717, 53718, 53719, 53720, 53721, 53722, 53723, 53724, 53725, 53726, 53727, 53728, 53729, 53730, 53731, 53732, 53733, 53734, 53735, 53736, 53737, 53738, 53739, 53740, 53741, 53742, 53743, 53744, 53745, 53746, 53747, 53748, 53749, 53750, 53751, 53752, 53753, 53754, 53755, 53756, 53757, 53758, 53759, 53760, 53761, 53762, 53763, 53764, 53765, 53766, 53767, 53768, 53769, 53770, 53771, 53772, 53773, 53774, 53775, 53776, 53777, 53778, 53779, 53780, 53781, 53782, 53783, 53784, 53785, 53786, 53787, 53788, 53789, 53790, 53791, 53792, 53793, 53794, 53795, 53796, 53797, 53798, 53799, 53800, 53801, 53802, 53803, 53804, 53805, 53806, 53807, 53808, 53809, 53810, 53811, 53812, 53813, 53814, 53815, 53816, 53817, 53818, 53819, 53820, 53821, 53822, 53823, 53824, 53825, 53826, 53827, 53828, 53829, 53830, 53831, 53832, 53833, 53834, 53835, 53836, 53837, 53838, 53839, 53840, 53841, 53842, 53843, 53844, 53845, 53846, 53847, 53848, 53849, 53850, 53851, 53852, 53853, 53854, 53855, 53856, 53857, 53858, 53859, 53860, 53861, 53862, 53863, 53864, 53865, 53866, 53867, 53868, 53869, 53870, 53871, 53872, 53873, 53874, 53875, 53876, 53877, 53878, 53879, 53880, 53881, 53882, 53883, 53884, 53885, 53886, 53887, 53888, 53889, 53890, 53891, 53892, 53893, 53894, 53895, 53896, 53897, 53898, 53899, 53900, 53901, 53902, 53903, 53904, 53905, 53906, 53907, 53908, 53909, 53910, 53911, 53912, 53913, 53914, 53915, 53916, 53917, 53918, 53919, 53920, 53921, 53922, 53923, 53924, 53925, 53926, 53927, 53928, 53929, 53930, 53931, 53932, 53933, 53934, 53935, 53936, 53937, 53938, 53939, 53940, 53941, 53942, 53943, 53944, 53945, 53946, 53947, 53948, 53949, 53950, 53951, 53952, 53953, 53954, 53955, 53956, 53957, 53958, 53959, 53960, 53961, 53962, 53963, 53964, 53965, 53966, 53967, 53968, 53969, 53970, 53971, 53972, 53973, 53974, 53975, 53976, 53977, 53978, 53979, 53980, 53981, 53982, 53983, 53984, 53985, 53986, 53987, 53988, 53989, 53990, 53991, 53992, 53993, 53994, 53995, 53996, 53997, 53998, 53999, 54000, 54001, 54002, 54003, 54004, 54005, 54006, 54007, 54008, 54009, 54010, 54011, 54012, 54013, 54014, 54015, 54016, 54017, 54018, 54019,

[illegible]

Por las observaciones vertidas el comité de selección NO ADMITE la oferta del postor CONSORCIO ARGUEDAS con RUC N°20490911414.

XI. Al postor RIVERA QUISPE HECTOR con RUC N°10311770816, NO SE ADMITE su oferta por la siguiente observación:

DE LOS TERMINOS DE REFERENCIA QUE FORMAN PARTE DE LAS BASES INTEGRADAS SE SOLICITA LOS SIGUIENTE:	DE LA OFERTA DEL POSTOR (TERMINOS DE REFERENCIA) PRESENTA LO SIGUIENTE:	OBSERVACIONES:
<p>De acuerdo a los términos de referencia se ha solicitado que, en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, deberá contar con las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> El postor para la admisión deberá presentar en su oferta las fichas técnicas y certificados de calidad de los materiales (tubos metálicos galvanizados, pintura base, pintura de acabado, electrodos y adhesivo epóxico) a utilizar en el servicio, los materiales deberán ser emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>De la verificación de la oferta del postor se tiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> No presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio. Las fichas técnicas de los materiales presentados no están emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien. 	<p>EL POSTOR NO CUMPLE</p> <p>Se ha solicitado los términos de referencia que en el servicio de confección e instalación de barandas metálicas a todo costo, <u>el postor no presenta certificado de calidad de los materiales a usar en el servicio, así también las fichas técnicas de los materiales presentados no están emitidos y visados por el fabricante y/o distribuidor del bien, en conformidad a lo solicitado del numeral 5.3 de los términos de referencia.</u></p> <p>Razón por lo cual NO CUMPLE con lo solicitado de las bases integradas del proceso.</p>







Tubos Galvanizados

YOHERSA

Descripción: Los tubos galvanizados son productos de acero con recubrimiento de zinc, protegiendo al material para que cuente con una mayor resistencia a la corrosión.

Pueden ser fabricados mediante el proceso de laminación al caliente, o por el de aceros galvanizados y soldados por resistencia eléctrica. El recubrimiento mínimo de zinc en los tubos galvanizados es de 100 g/m² (arriba sales).

Vienen en secciones rectas, cuadrada y rectangular.

Tienen longitudes de 6 metros y 12 metros. Para otras longitudes, previa consulta.

Aplicaciones: Fabricación de andamios, cercos perimetrales, construcción de aguas, entre otros.

Composición Química

Elemento	Unidad	Valor
Carbono	%	0.05
Fósforo	%	0.01
Enxofre	%	0.01
Aluminio	%	0.01
Cromo	%	0.01
Níquel	%	0.01
Cobalto	%	0.01
Cupreo	%	0.01
Plomo	%	0.01
Plata	%	0.01
Mercurio	%	0.01
Vanadio	%	0.01
Ytrio	%	0.01
Aluminio	%	0.01
Cromo	%	0.01
Níquel	%	0.01
Cobalto	%	0.01
Cupreo	%	0.01
Plomo	%	0.01
Plata	%	0.01
Mercurio	%	0.01
Vanadio	%	0.01
Ytrio	%	0.01

Propiedades Mecánicas

Propiedad	Unidad	Valor
Tensión de ruptura	MPa	355
Tensión de fluencia	MPa	235
Alargamiento	%	22
Resistencia a la tracción	MPa	355
Resistencia a la tracción	MPa	355
Resistencia a la tracción	MPa	355

Revestimiento de Zinc

Elemento	Unidad	Valor
Zinc	%	99.99
Aluminio	%	0.01
Cromo	%	0.01
Níquel	%	0.01
Cobalto	%	0.01
Cupreo	%	0.01
Plomo	%	0.01
Plata	%	0.01
Mercurio	%	0.01
Vanadio	%	0.01
Ytrio	%	0.01

ESMALTE EPÓXICO TITANIC

HOJA TÉCNICA

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PRODUCTO: Esmalte epóxico de alto rendimiento, resistente a la corrosión, para uso en ambientes industriales y marinos.

TIPO: Esmalte.

USOS Y RECOMENDACIONES: Se recomienda aplicar sobre superficies metálicas, plásticas y de concreto, previamente limpiadas y desengrasadas.

2. PARÁMETROS DE MEDICIÓN

SOLIDOS POR PESO: 80 %

SOLIDOS POR VOLUMEN: 75 %

DENSIDAD: 1.25 g/cm³

3. CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

RESISTENCIA AL IMPACTO ASTMD2794: 10 J/m²

4. PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: La superficie debe estar limpia, seca y libre de óxido, pintura vieja y contaminantes.

5. DATOS DE APLICACIÓN

MÉTODO DE APLICACIÓN: Aplicar con brocha, rodillo o pistola de pintura.

PRECAUCIONES AL APLICAR: Evitar el contacto con la piel y los ojos. Usar equipo de protección personal.

BASE EPÓXICO - TITANIC

HOJA TÉCNICA

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PRODUCTO: Base epóxica de alto rendimiento, resistente a la corrosión, para uso en ambientes industriales y marinos.

TIPO: Base.

USOS Y RECOMENDACIONES: Se recomienda aplicar sobre superficies metálicas, plásticas y de concreto, previamente limpiadas y desengrasadas.

2. PARÁMETROS DE MEDICIÓN

SOLIDOS POR PESO: 80 %

SOLIDOS POR VOLUMEN: 75 %

DENSIDAD: 1.25 g/cm³

3. CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

RESISTENCIA AL IMPACTO ASTMD2794: 10 J/m²

4. PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: La superficie debe estar limpia, seca y libre de óxido, pintura vieja y contaminantes.

5. DATOS DE APLICACIÓN

MÉTODO DE APLICACIÓN: Aplicar con brocha, rodillo o pistola de pintura.

PRECAUCIONES AL APLICAR: Evitar el contacto con la piel y los ojos. Usar equipo de protección personal.

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikadur®-31 Hi-Mod Gel

ADHESIVO EPÓXICO

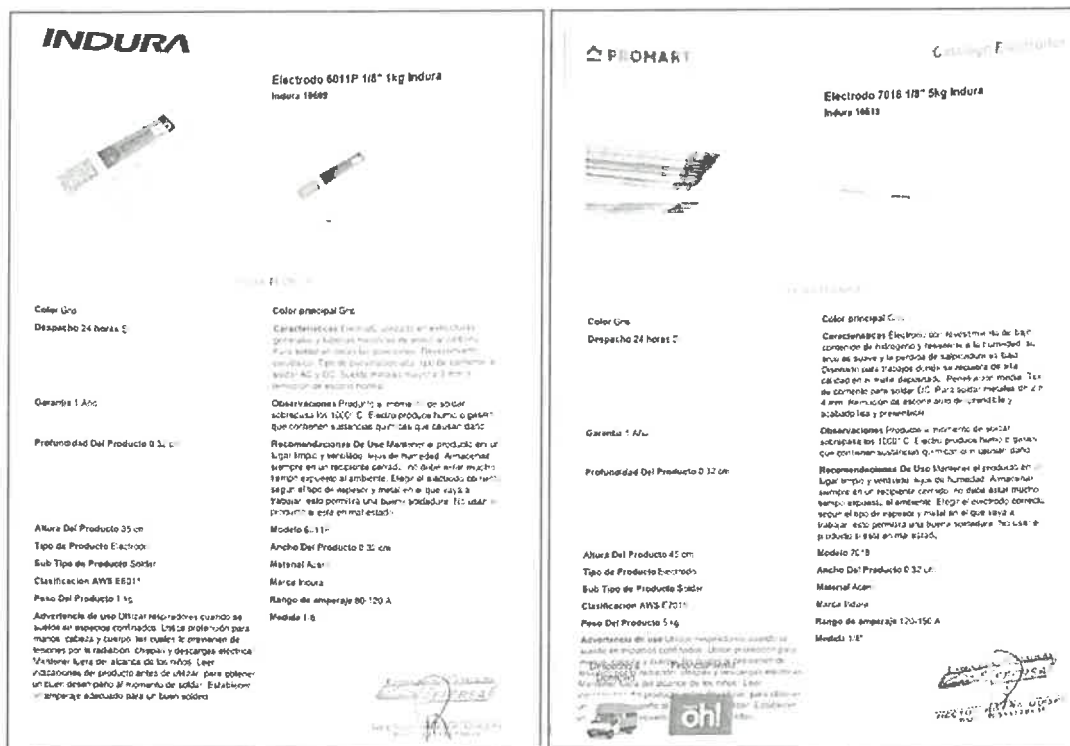
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Adhesivo epóxico de alto rendimiento, resistente a la corrosión, para uso en ambientes industriales y marinos.

USOS: Se recomienda aplicar sobre superficies metálicas, plásticas y de concreto, previamente limpiadas y desengrasadas.

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS: Alta resistencia a la tracción, alta resistencia a la compresión, alta resistencia a la flexión.

CERTIFICADOS / NORMAS: Cumple con la norma ASTM C 883, Standard Specification for Epoxy Resin Bonding Systems for Concrete.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO: El producto debe ser almacenado en un lugar fresco y seco, a una temperatura entre 5°C y 25°C.



Por las observaciones vertidas el comité de selección NO ADMITE la oferta del postor RIVERA QUISPE HECTOR con RUC N°10311770816

Finalmente, este comité de selección al no contar con ofertas validas procede con declarar DESIERTO el procedimiento de selección ADJUDICACION SIMPLIFICADA N° 02-2025-UNAJMA-1 con objeto de convocatoria, CONTRATACION DEL SERVICIO DE CONFECCIÓN E INSTALACIÓN DE BARANDAS METÁLICAS A TODO COSTO PARA EL PROYECTO "CREACIÓN DE LOS SERVICIOS DE FORMACIÓN PRE GRADO DE LA ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA AMBIENTAL DE LA UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ MARÍA ARGUEDAS, DISTRITO DE TALAVERA, PROVINCIA DE ANDAHUAYLAS, DEPARTAMENTO DE APURÍMAC" SEGUNDA ETAPA CUI 2403872

Sin otro asunto que tratar se dio por concluido el presente acto, siendo los 17:00 horas del día 18 de marzo del 2025, suscribiéndose la presente acta en señal de conformidad y para su publicación de los resultados en la plataforma del SEACE.

Ing. Juan Paul Guizado Guía
Presidente
Titular del Comité

Ing. Roberto Carlos Leiva Magallanes
Primer Miembro Titular

c.p.c. Alfredo Hinosroza Ramírez
Segundo Miembro Titular