

PROVISIÓN DE EQUIPAMIENTO Y MOBILIARIO

Especificaciones Técnicas

1. LOCKERS

Dimensiones:

Altura total: 1920 mm. (+/- 5 mm) la altura se considerará desde el nivel del piso.

Frente: 920 mm. (+/- 5 mm.)

Profundidad: 500 mm. (+/- 5 mm)

Espacio de guardado (12 puertas): alto: 470 mm - ancho: 305 mm - prof.: 500 mm.

Estructura:

Construido en chapa de acero BWG Doble Decapado N° 20 en el cuerpo (laterales, fondo, techo, piso y puertas). Su armado se realizará mediante soldadura, cada lateral tendrá refuerzos contruados en chapa de acero BWG DD N° 18 con costillas de refuerzo.

Llevará cuatro patas de chapa reforzada de 100mm. de altura, presentara regatones reforzados en los extremos. Llevará tres estantes graduables con nervio central de refuerzo y triple dobléz en el frente y parte trasera y doble en los laterales. Los mismos estarán contruados en chapa de acero BWG Doble Decapado N° 20. Con travesaños divisores de refuerzo, entre puertas superiores e inferiores.

Puertas:

Batientes con costilla de refuerzo en su lado interno, desde su extremo superior al inferior.

Bisagras tipo perno ocultas en puertas, de aleación de acero/aluminio. Cerraduras de seguridad extraíbles tipo CAM. Con provisión de 2 juegos de llaves.

Zócalos:

Bases independientes en chapa de chapa de acero BWG Doble Decapado N° 20 pintada.

Accesorios:

Numeración en puertas, ganchos y barrales para colgar perchas, incluidos. Topes de goma en marcos, incluidos. Deben poseer ventilación en fondos.

Soldadura

Serán semiautomáticas bajo arco protegido método MIG MAG. En las uniones longitudinales se deberá prever una soldadura por arco y por punto colocando las mismas a no más de 30 cm una de otra

Terminación de la estructura:

Será realizada con pintura en polvo termoconvertible por deposición electro estática tipo Epoxi horneada a 200°C, previo tratamiento con desengrasantes y fosfatizantes.

Color de la pintura: gris claro



2. SILLAS

Estructura tubular de silla

Se distinguirán dos partes constitutivas: a) la que tendrá como función fundamental el anclaje del asiento y respaldo y b) cuya función será sostener el conjunto (patas propiamente dichas).

Estructura de asiento y respaldo

Estará construido en tubo de 25.4 mm. de diámetro (mínimo) y de 1.24 mm. mínimo de espesor. Tanto el asiento como el respaldo, estarán protegidos contra golpes. Para lograr la fijación del asiento se dispondrá de dos planchuelas que unirán los bordes del caño del asiento. Estas planchuelas serán de hierro de 5/8" de ancho y 1/8" de espesor. Se soldará en todo el ancho de la planchuela. En cada una de estas se realizarán dos perforaciones de 5 mm. (mínimo) de diámetro que tendrán por fin alojar los remaches. Para la fijación del respaldo se utilizarán dos chapas de calibre 16 de 120 mm. de longitud y 40 mm. de ancho, con ángulos redondeados, que se unirán a cada lateral de la estructura sostén del respaldo por intermedio de tres cordones de soldadura de 20 mm. de largo mínimo. En cada una de estas se realizarán dos perforaciones de 5 mm (mínimo) de diámetro que tendrán por fin alojar los remaches.

Estructura de patas

Estará construida en tubo de 25.4 mm. de diámetro (mínimo) y 1.24 mm. de espesor (mínimo). en una solapieza sin soldadura, el par de patas configuran un trapecio con la línea del piso. Ambos pares de patas se unirán entre sí por un refuerzo de forma rectangular, que vinculará las cuatro patas por su parte interna. La separación en la parte superior de los pares de patas debe ser tal que permita alojar, entre los bordes interiores de los tubos que constituyen los laterales de la estructura de las patas, la correspondiente estructura de asiento – respaldo. El diámetro del tubo que configura el refuerzo será de 22.2 mm. y 1.24 mm. (mínimo) de espesor. Se soldará, en corona en los puntos de contacto con las cuatro patas, emblocando las mismas. La distancia entre las proyecciones de la tangente superior del caño sostén del asiento y la de la tangente inferior del refuerzo deberá ser de 120 mm. (+/- 5 mm.).

Terminación de la estructura tubular :

Con pintura en polvo termoconvertible (Epoxi) por deposición electroestática horneada a 200/220 grados, previo tratamiento con desengrasantes y fosfatizantes. Los extremos de las patas se terminarán con dos regatones, uno interno y otro externo superpuesto al primero.

Asiento

Estará construido en multilaminado de madera dura o semidura (guatambú, guayiriba, laurel, cedrillo) de 15mm. de espesor como mínimo (sin laminado plástico). Las dimensiones mínimas serán de 360 mm. x 360 mm. En su cara superior, se terminará con laminado plástico de 0.8 mm. (mínimo de espesor) semimate, según Norma IRAM 13360/72. Cantos redondeados, pulidos y lustrados perfectamente, con dos manos (mínimo) de barniz o laca brillante. Se fijará a la estructura por 4 (cuatro) remaches macizos de aluminio de 5mm. (mínimo). La altura del borde superior del asiento a nivel de la pata será de 450 mm. (+/-5) mm.

Respaldo

Estará construido en multilaminado de madera dura o semidura (guatambú, guayiriba, laurel, cedrillo) de 12mm. de espesor como mínimo (sin laminado plástico) terminado con el mismo laminado que el asiento y en ambas caras en el respaldo. Las dimensiones mínimas serán de 360 mm. x 180 mm.. Los bordes y las fijaciones serán las mismas que se detallaron para el asiento. Tanto el asiento como respaldo tendrán conformación anatómica, no aceptándose los del tipo recto. La curvatura del asiento será del 4% al 7% del ancho del tablero, mientras que la del respaldo será del 5% al 9% del ancho del tablero con una tolerancia de +/- 5%.

Soldadura

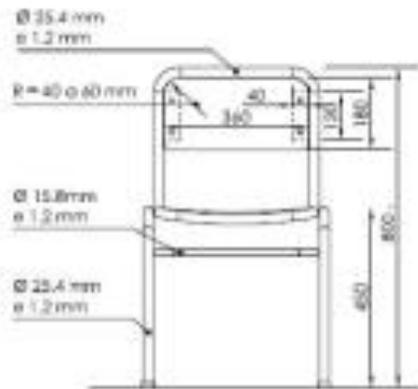
Todas las soldaduras serán del tipo anular y en todos los puntos de contacto, sin poros, si escorias, sin sopladuras, sin rebabas, y con prolija terminación. En la unión de las patas a la estructura se hará en la cara superior tres cordones continuos de no menos de 20 mm de longitud equidistantes y en la cara inferior serán longitudinales en todos los puntos de contacto

tipo costura continua. La unión de los topes entre tubos será anular con las características de calidad descritas anteriormente

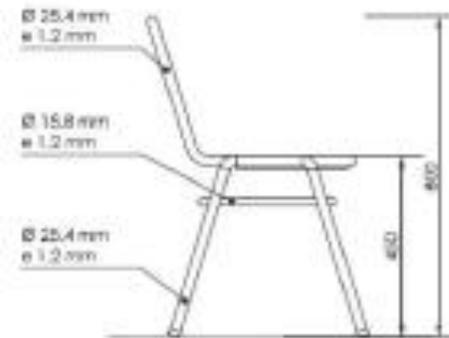
Altura Total: 800 mm. (+/5 mm.).

Color de la pintura: Gris Humo

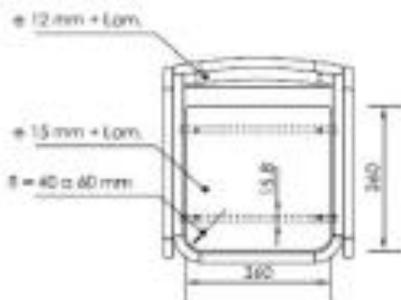
Color del laminado: Gris platino semimate



.;VISTA FRONTAL



.;VISTA LATERAL



.;PLANTA

3. MESAS AULAS

Las dimensiones mínimas de la tapa son 1200 mm. x 400 mm. La estructura que envuelve la tapa va por fuera de esas medidas. Se distinguen en ésta dos partes constitutivas: la estructura tubular y la tapa.

Estructura tubular: compuesta por un sostén de tapa, un refuerzo- unión, refuerzo inferior y dos pares de patas.

Estructura tubular

Sostén de tapa

Deberá envolver la tapa, rodeando la misma y manteniendo el nivel, entre la superficie de la tapa y el tubo que bordea a ésta. El diámetro mínimo del tubo será de 22.2 mm. y 1.24 mm. De

espesor. Conformará una figura rectangular, con sus aristas redondeadas. Para fijar la tapa se dispondrá de tres planchuelas de hierro de 5/8" de ancho y 1/8" (mínimo) de espesor, soldadas en los lados mayores del rectángulo uniendo a los mismos. Sobre cada una de ellas se realizarán dos perforaciones de 5 mm. (mínimo).

Refuerzo- unión

Se sitúa debajo de tapa, este refuerzo conformará una figura rectangular, con aristas redondeadas. El diámetro del tubo será de 22.2.x 1.24 mm. (mínimos). Unirá las cuatro patas en bloc, soldadas a estas en corona del punto de contacto La distancia entre las proyecciones de la tangente superior del caño sostén de tapa y la de la tangente inferior del refuerzo unión deberá ser de 140 mm. (+/- 5 mm.).

Rejilla porta útiles

Entre sostén de tapa y el refuerzo unión se conformará, por semipiezas en forma de L, un espacio destinado como guarda útil. Las semipiezas se constituirán en varillas de hierro de 5.5 mm.,(valor mínimo) soldándose el extremo del lado menor del perfil L, en el punto mas bajo del diámetro del tubo de refuerzo-unión.

Finalmente el extremo del lado mayor del perfil, se soldará al tubo refuerzo-unión, en su parte media interior.

Todas las soldaduras mencionadas se realizarán sobre la totalidad del perímetro del hierro de 5.5 mm. De diámetro La distancia máxima entre cada una de las semipiezas será de 65 mm. ,el lado menor del perfil se observará en el frente del mueble entendiéndose por esto, el que observa el maestro desde el frente del aula.

Patatas

Las patas de la estructura, serán dos piezas, en forma de trapecio cuyo lado mayor lo aporta la línea del piso.

Cada pieza conforma un par de patas en forma de U invertida, estarán construidos en un solo segmento de tubos, sin soldaduras y su diámetro mínimo será de 31.7 mm. (1 ¼"). El espesor de las paredes del tubo será de 1.24 mm. (mínima). Del trapecio mencionado, la diferencia entre el lado mayor y el lado menor, debe ser tal que asegure la estabilidad del mueble, los extremos abiertos de las patas terminarán en dos regatones, uno interior y otro exterior que cubra al primero.

Soldadura

Todas las soldaduras serán del tipo anular y en todos los puntos de contacto, sin poros, si escorias, sin sopladuras, sin rebabas, y con prolija terminación. En la unión de las patas a la estructura se hará en la cara superior tres cordones continuos de no menos de 20 mm de longitud equidistantes y en la cara inferior serán longitudinales en todos los puntos de contacto tipo costura continua. La unión de los topes entre tubos será anular con las características de calidad descritas anteriormente. En esta última (cara inferior de cada pata) se adicionará un gancho, sin puntas, para colgar la mochila. El extremo de éste, debe quedar completamente bajo la estructura sostén, para evitar su contacto accidental. Estos ganchos deberán ser de varilla de hierro de 5.5 mm. de diámetro (valor mínimo).

Refuerzo inferior de las patas

El refuerzo inferior de patas envolverá exteriormente las dos patas del frente a unos 500 mm. del piso, manteniéndose paralela a la tapa. Descenderá en los laterales en forma oblicua a 400mm. medidos en el contrafrente, terminando con los extremos aplastados y soldados, abrazando las patas del mismo. Estará construido por tubo de diámetro de 22,2 mm. (mínimo) y su espesor de 1.24 mm.(mínimo), en una sola pieza, sin uniones. La unión con las patas se efectuará con costura en todo el perímetro del tubo.

Elementos de fijación de la tapa a la estructura

La tapa se fijará por medio con seis tornillos aterrajados, dos por cada planchuela.

Terminación de la estructura tubular

La terminación de la estructura será pintada con pintura en polvo (Epoxi) por deposición electrostática con previo tratamiento de desengrasado y fosfatizado y posteriormente horneado a 200 ° C.

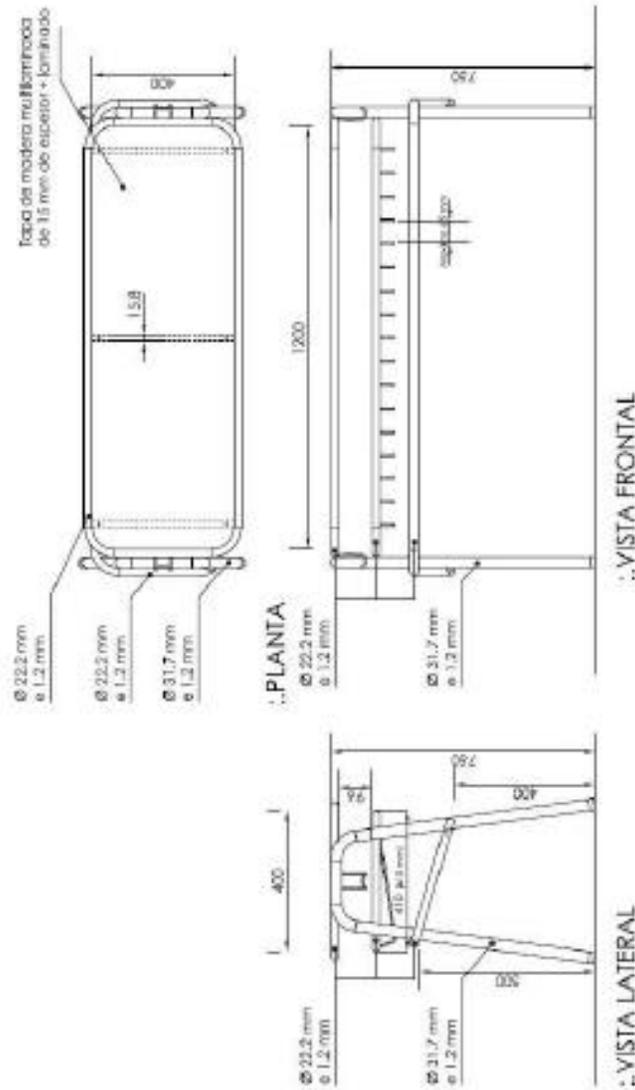
Tapa

Tendrá las siguientes dimensiones mínimas: 1200mm.. x 400 mm.. Estará construida en multilaminado de madera dura o semidura (guatambú, guayiriba, laurel, cedrillo) de 15 mm. de espesor como mínimo (sin laminado plástico). En su cara superior, se terminará con laminado plástico de 0.8 mm. (mínimo de espesor) semimate, Norma IRAM 13360/72. La superficie superior de la tapa deberá encontrarse a una altura con respecto del piso de 750 mm. (+/-10 mm.), y deberá mantenerse constante en todos los puntos del plano.

Cantos redondeados, pulidos y lustrados perfectamente con dos manos (mínimo) de barniz o laca brillante. La cara inferior de la tapa será lijada y tratada con dos manos de barniz poliuretánico o laca.

Color de la pintura: Gris Humo

Color del laminado: Gris platino semimate.



4. ESTANTERÍAS (2 MÓDULOS c/u)

Dimensiones de cada módulo:

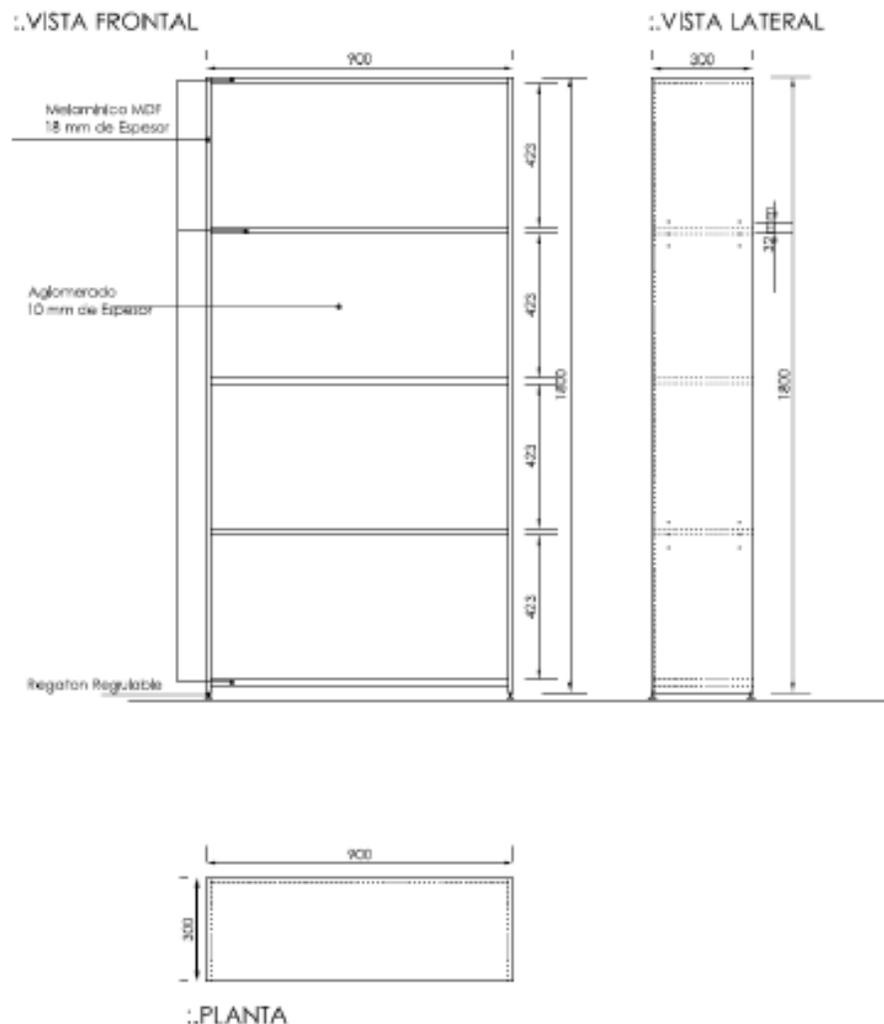
Ancho 900 mm. (+/10mm.)

Profundidad. 300 mm.(+/10mm.)

Altura : 1800 mm. (+/10mm.) sin reguladores.

Piso, laterales, techo y estantes estarán constituidos en aglomerado de 18 mm. con recubrimiento melamínico en ambas caras. Se apoyará sobre cuatro regatones de PVC regulables en altura. El fondo deberá estar colocado en el interior de los laterales, piso y techo sin sobresalir del plano determinado entre ellos. El mismo será de aglomerado de 10 mm. (valor mínimo) de espesor con recubrimiento melamínico en ambas caras. Dicho fondo deberá ir encolado y atornillado o clavado en forma neumática. Tendrá un estante fijo en su parte central y dos estantes regulables en altura. Los regulables irán, uno en la parte superior del fijo y el otro en la inferior, ubicados en forma equidistante. Los elementos de regulación estarán constituidos por soportes y tubos metálicos. Los tubos se insertarán en la madera permitiendo una regulación de más o en menos de 35 mm. (+/5mm.) con respecto a la posición media. Cada estante móvil deberá estar provisto de cuatro soportes metálicos. Todos los cantos serán terminados con PVC de alto impacto, ABS de color similar al resto de la estructura.

Color: gris humo.



5. ESCRITORIOS DOCENTES

Dimensiones

Tapa: 1200mm. x 700mm. (+/-5mm.)

Altura: 750mm. (+/5mm.)

Serán de forma rectangular distinguiéndose 2 partes constitutivas: a) tapa de madera y b) estructura de soporte metálica.

Estructura

Será en su totalidad de caño estructural cuadrado de 30mm. de lado y 1,2 mm. de espesor. Sus dimensiones exteriores serán de 1190*690 mm. (+/- 5mm.) Constará de cuatro patas y travesaños horizontales uniendo las patas en el plano extremo superior. A 600mm.(+/5mm.) del suelo uniendo los pares de patas extremas se colocarán dos travesaños, que quedarán vinculados entre sí por un tercer travesaño que rigidizará el conjunto, el mismo estará ubicado a 450 mm. (+/5mm.) de la cara interior de la pata del lado donde se sienta el docente manteniéndose paralelo al larguero que une dichas patas.

En dicho larguero y en la pata del sector derecho de donde se sienta el docente, irá soldado un marco que determinará con la pata y el travesaño un rectángulo de abertura de 370 mm. (+/5mm.) de largo y 300 mm. (+/5mm.) de alto, que tendrá como fin el sostén de la cajonera. Perpendicularmente al marco en cuestión se soldará un refuerzo en L que vinculará dicho marco con el tercer travesaño de refuerzo que servirá de sostén de dicha cajonera en dirección longitudinal.

Terminación de la estructura

Con pintura en polvo termoconvertible por deposición electroestática horneada del tipo Epoxi a 200/220 grados, previo tratamiento con desengrasantes y fosfatizantes. Los extremos inferiores de las patas, deberán terminar con doble regatón plástico de alto impacto, uno interno en forma de tapón y otro externo de ajuste (aceptándose uno solo que cumpla con las dos funciones).

Soldaduras:

Todas las soldaduras serán del tipo anular y en todos los puntos de contacto, sin poros, si escorias, sin sopladuras, sin rebabas, y con prolija terminación.

Tapa

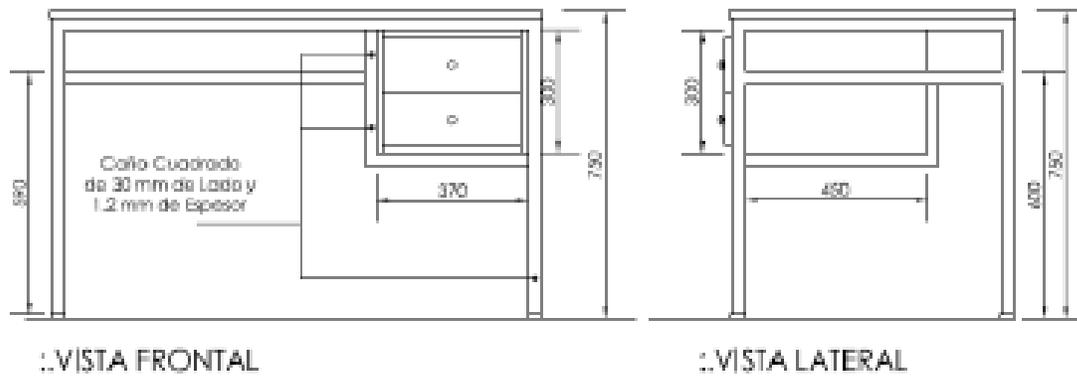
Estará construida en multilaminado de madera dura o semidura (guatambú, guayiriba, laurel, cedrillo) de 18 mm. de espesor como mínimo (sin laminado plástico). En su cara superior, se terminará con laminado plástico de 0.8 mm. (mínimo de espesor) semimate, según Norma IRAM 13360/72. La fijación se realizará a los travesaños horizontales superiores de la estructura, con un mínimo de tres tornillos para madera de abajo hacia arriba por cada uno de los lados de mayor longitud. Los bordes del mueble se podrán terminar con PVC de alto impacto, ABS o melamínico de color similar al del laminado plástico.

Cajonera

Deberá poseer una cajonera ubicada en uno de los extremos del mueble con dos cajones, que correrán sobre guías metálicas, de los cuales uno tendrá cerradura de seguridad. Los cajones tendrán las siguientes dimensiones exteriores: altura 110 mm.(+/10mm.) ancho 300 mm. (+/10mm.) y largo 450 mm. (+/10mm.). El cuerpo de los mismos será de madera multilaminado de madera dura o semidura (guatambú, guayiriba, laurel, cedrillo) de 12 mm. de espesor como mínimo, siendo el frente de 18 mm. con la cara exterior revestida con laminado plástico, similar al de la tapa.

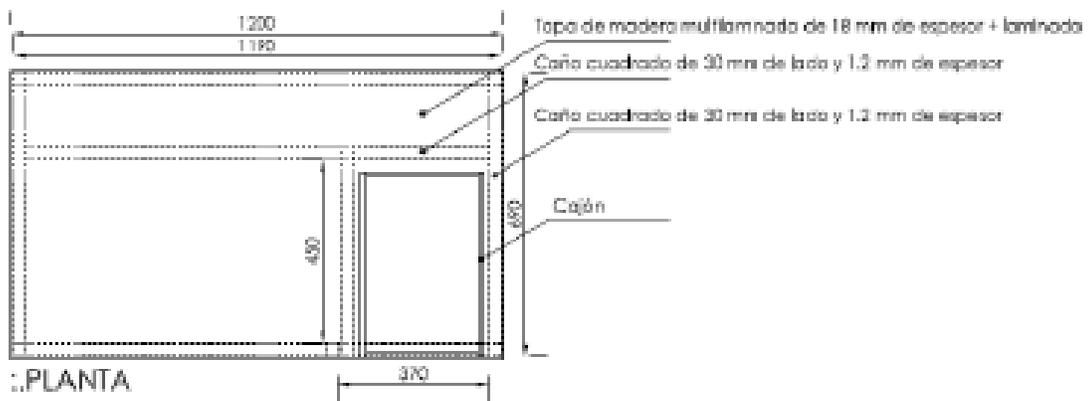
Color de la pintura: Gris Humo

Color del laminado: Gris platino semimate



: VISTA FRONTAL

: VISTA LATERAL



: PLANTA

6. SILLAS DOCENTES

Estructura tubular de silla

Se distinguirán dos partes constitutivas: a) la que tendrá como función fundamental el anclaje del asiento y respaldo y b) cuya función será sostener el conjunto (patas propiamente dichas).

Estructura de asiento y respaldo

Estará construido en tubo de 25.4 mm. de diámetro (mínimo) y de 1.24 mm. mínimo de espesor. Tanto el asiento como el respaldo, estarán protegidos contra golpes. Para lograr la fijación del asiento se dispondrá de dos planchuelas que unirán los bordes del caño del asiento. Estas planchuelas serán de hierro de 5/8" de ancho y 1/8" de espesor. Se soldará en todo el ancho de la planchuela. En cada una de estas se realizarán dos perforaciones de 5 mm. (mínimo) de diámetro que tendrán por fin alojar los tornillos. Para la fijación del respaldo se utilizarán dos chapas de calibre 16 de 120 mm. de longitud y 40 mm. de ancho, con ángulos redondeados, que se unirán a cada lateral de la estructura sostén del respaldo por intermedio de tres cordones de soldadura de 20 mm. de largo mínimo. En cada una de estas se realizarán dos perforaciones de 5 mm. (mínimo) de diámetro que tendrán por fin alojar los tornillos aterrajadotes para la fijación.

Estructura de patas

Estará construida en tubo de 25.4 mm. de diámetro (mínimo) y 1.24 mm. de espesor (mínimo) en una sola pieza sin soldadura, el par de patas configuran un trapecio con la línea del piso.

Ambos pares de patas se unirán entre sí por un refuerzo de forma rectangular, que vinculará las cuatro patas por su parte interna. La separación en la parte superior de los pares de patas debe ser tal que permita alojar, entre los bordes interiores de los tubos que constituyen los laterales de la estructura de las patas, la correspondiente estructura de asiento – respaldo. El diámetro del tubo que configura el refuerzo será de 22,2 mm. y 1.24 mm. (mínimo) de espesor.

Se soldará, en corona en los puntos de contacto con las cuatro patas, emblocando las mismas. La distancia entre las proyecciones de la tangente superior del caño sostén del asiento y la de la tangente inferior del refuerzo deberá ser de 120 mm. (+/- 5 mm.).

Terminación de la estructura tubular:

Con pintura en polvo termoconvertible (Epoxi) por deposición electrostática horneada a 200/220 grados, previo tratamiento con desengrasantes y fosfatizantes. Los extremos de las patas se terminarán con dos regatones, uno interno y otro externo superpuesto al primero.

Asiento y Respaldo

Estarán contruidos en multilaminado de madera dura o semidura (guatambú, guayiriba, laurel, cedrillo) de 15 mm. como mínimo para el asiento y de 12 mm. como mínimo para el respaldo. Las dimensiones mínimas del asiento serán de 360 mm. x 360 mm. ,las del respaldo de 360 mm. x 180 mm. Tanto el asiento como respaldo tendrán conformación anatómica, no aceptándose los del tipo recto. La curvatura del asiento será del 4% al 7% del ancho del tablero, mientras que la del respaldo será del 5% al 9% del ancho del tablero con una tolerancia de +/- 5%. Llevarán un colchón poliéster de no menos 30 mm. en el respaldo y 50 mm. en el asiento. La densidad mínima deberá ser de 20 kg/m³. Tela plástica de primera calidad de color negro.

Fijación por medio de tornillos aterrajadotes. Cuatro por asiento y cuatro por respaldo.

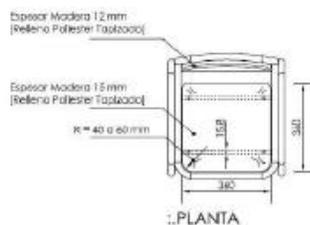
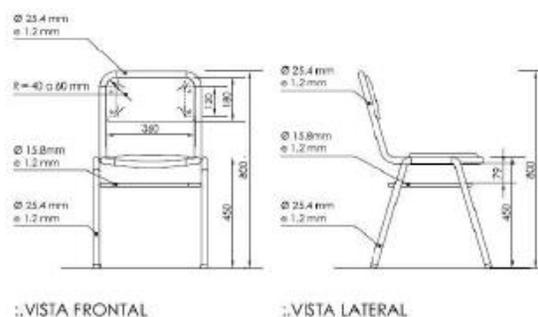
Soldadura

Todas las soldaduras serán del tipo anular y en todos los puntos de contacto, sin poros, sin sopladuras, sin rebabas, y con prolija terminación. En la unión de las patas a la estructura se hará en la cara superior tres cordones continuos de no menos de 20 mm de longitud equidistantes y en la cara inferior serán longitudinales en todos los puntos de contacto tipo costura continua. La unión de los topes entre tubos será anular con las características de calidad descriptas anteriormente

Altura Total: 800 mm. (+/-5 mm.).

Atura del asiento (al nivel de la pata): 450 mm. (+/5 mm.)

Color de la pintura: Gris Humo



7. MESAS COMEDOR

Dimensiones:

Altura: 750mm. (+/-5mm.) (desde el nivel del piso hasta el plano de trabajo)

Tapa: 1800mm. x 900mm. (+/-5mm.)

Estructura:

Deberá tener cuatro patas rectas, fabricadas en tubo de acero al carbono según normas IRAM 1010, laminado en frío, de 1 1/4" (31,75 mm.) de diámetro de 1,24 mm. de espesor de pared mínimo. El marco superior estará fabricado con tubo de acero al carbono de 7/8" (22.22 mm.) de diámetro y 1,24 mm. de espesor de pared mínimo, en forma de aro soldado a las patas y dispuesto perimetralmente a la tapa, sin superar su nivel de forma que proteja los bordes de las mismas contra impactos, además tendrá cuatro planchuelas de hierro de 5/8" x 1/8" sobre las cuales apoyará la misma, soldadas a los lados de mayor longitud con dos perforaciones de 5 mm. de diámetro (valor mínimo) cada una para la fijación a través de ocho tornillos aterrajadores.

Llevará un marco inferior que actuará como refuerzo construido con tubo de acero al carbono de 7/8" (22.22mm.) de diámetro y 1,24 mm. de espesor de pared mínimo, en forma de aro que irá soldado a las patas, emblocando internamente a las mismas. La distancia entre las proyecciones de la tangente superior del caño sostén de tapa y la de la tangente inferior del refuerzo unión deberá ser de 145 mm. (+/- 5 mm.). Para reforzar la estructura se ubicarán entre el aro superior y el inferior dos tubos en forma de V contruidos en acero al carbono de 7/8" (22.22 mm.) de diámetro y 1,24 mm. de espesor de pared, ubicando el vértice en el medio de los dos lados de mayor longitud.

Terminación de la estructura:

Con pintura en polvo termoconvertible por deposición electroestática (Epoxi) horneada a 200/220 grados, previo tratamiento con desengrasantes y fosfatizantes. Los extremos inferiores de las patas, deberán terminar con doble regatón plástico de alto impacto, uno interno en forma de tapón y otro externo de ajuste.

Soldaduras:

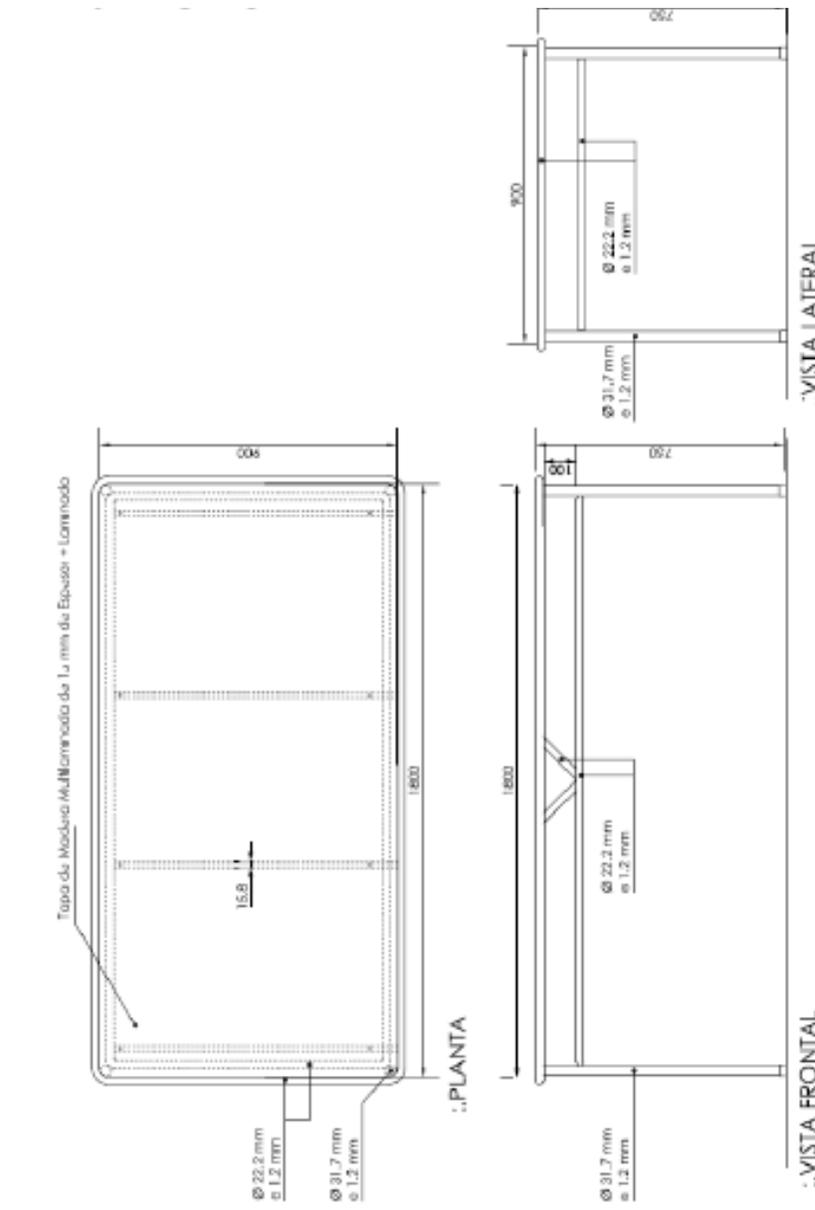
Todas las soldaduras serán del tipo anular y en todos los puntos de contacto, sin poros, si escorias, sin sopladuras, sin rebabas, y con prolija terminación.

Tapa:

Estarán fabricadas en madera semidura multilaminada de guatambú o similar de espesor no menor de 18mm., más un laminado plástico decorativo de espesor no menor de 0,8mm. (según Norma IRAM 13360/72) adherido firmemente al laminado de madera, en su cara superior, mediante encolado sintético. Cantos redondeados, pulidos y lustrados perfectamente con dos manos (mínimo) de barniz o laca brillante. La cara inferior de la tapa será lijada y tratada con dos manos de barniz poliuretánico o laca.

Color de la pintura: Gris Humo

Color del laminado: Gris Platino



8. SILLAS COMEDOR

Estructura tubular de silla

Se distinguirán dos partes constitutivas: a) la que tendrá como función fundamental el anclaje del asiento y respaldo y b) cuya función será sostener el conjunto (patas propiamente dichas).

Estructura de asiento y respaldo

Estará construido en tubo de 25.4 mm. de diámetro (mínimo) y de 1.24 mm. mínimo de espesor. Tanto el asiento como el respaldo, estarán protegidos contra golpes. Para lograr la fijación del asiento se dispondrá de dos planchuelas que unirán los bordes del caño del asiento. Estas planchuelas serán de hierro de 5/8" de ancho y 1/8" de espesor. Se soldará en todo el ancho de la planchuela. En cada una de estas se realizarán dos perforaciones de 5 mm. (mínimo) de diámetro que tendrán por fin alojar los remaches. Para la fijación del respaldo se utilizarán dos

chapas de calibre 16 de 120 mm. de longitud y 40 mm. de ancho ,con ángulos redondeados, que se unirán a cada lateral de la estructura sostén del respaldo por intermedio de tres cordones de soldadura de 20 mm. de largo mínimo. En cada una de estas se realizarán dos perforaciones de 5 mm (mínimo) de diámetro que tendrán por fin alojar los remaches.

Estructura de patas

Estará construida en tubo de 25.4 mm. de diámetro (mínimo) y 1.24 mm. de espesor (mínimo).en una solapieza sin soldadura, el par de patas configuran un trapecio con la línea del piso. Ambos pares de patas se unirán entre sí por un refuerzo de forma rectangular, que vinculará las cuatro patas por su parte interna. La separación en la parte superior de los pares de patas debe ser tal que permita alojar, entre los bordes interiores de los tubos que constituyen los laterales de la estructura de las patas, la correspondiente estructura de asiento – respaldo. El diámetro del tubo que configura el refuerzo será de 22.2 mm. y 1.24 mm. (mínimo) de espesor. Se soldará, en corona en los puntos de contacto con las cuatro patas, emblocando las mismas. La distancia entre las proyecciones de la tangente superior del caño sostén del asiento y la de la tangente inferior del refuerzo deberá ser de 120 mm. (+/- 5 mm.).

Terminación de la estructura tubular :

Con pintura en polvo termoconvertible (Epoxi) por deposición electrostática horneada a 200/220 grados, previo tratamiento con desengrasantes y fosfatizantes. Los extremos de las patas se terminarán con dos regatones, uno interno y otro externo superpuesto al primero.

Asiento

Estará construido en multilaminado de madera dura o semidura (guatambú, guayiriba, laurel, cedrillo) de 15mm. de espesor como mínimo (sin laminado plástico). Las dimensiones mínimas serán de 360 mm. x 360 mm. En su cara superior, se terminará con laminado plástico de 0.8 mm. (mínimo de espesor) semimate, según Norma IRAM 13360/72. Cantos redondeados, pulidos y lustrados perfectamente, con dos manos (mínimo) de barniz o laca brillante. Se fijará a la estructura por 4 (cuatro) remaches macizos de aluminio de 5mm. (mínimo). La altura del borde superior del asiento a nivel de la pata será de 450 mm. (+/-5) mm.

Respaldo

Estará construido en multilaminado de madera dura o semidura (guatambú, guayiriba, laurel, cedrillo) de 12mm. de espesor como mínimo (sin laminado plástico) terminado con el mismo laminado que el asiento y en ambas caras en el respaldo. Las dimensiones mínimas serán de 360 mm. x 180 mm.. Los bordes y las fijaciones serán las mismas que se detallaron para el asiento. Tanto el asiento como respaldo tendrán conformación anatómica, no aceptándose los del tipo recto. La curvatura del asiento será del 4% al 7% del ancho del tablero, mientras que la del respaldo será del 5% al 9% del ancho del tablero con una tolerancia de +/- 5%.

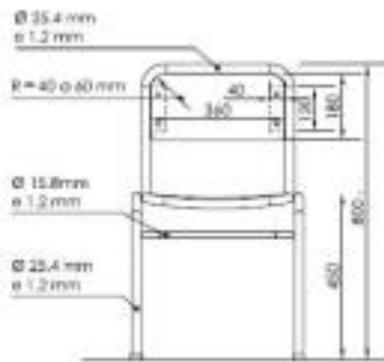
Soldadura

Todas las soldaduras serán del tipo anular y en todos los puntos de contacto, sin poros, si escorias, sin sopladuras, sin rebabas, y con prolija terminación. En la unión de las patas a la estructura se hará en la cara superior tres cordones continuos de no menos de 20 mm de longitud equidistantes y en la cara inferior serán longitudinales en todos los puntos de contacto tipo costura continua. La unión de los topes entre tubos será anular con las características de calidad descriptas anteriormente

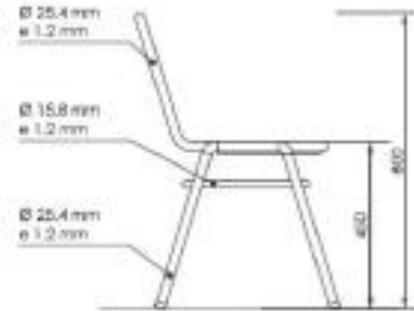
Altura Total: 800 mm. (+/5 mm.).

Color de la pintura: Gris Humo

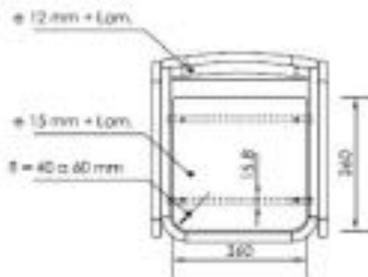
Color del laminado: Gris platino semimate



.;VISTA FRONTAL



.;VISTA LATERAL



.;PLANTA

9. MESAS LABORATORIOS ELECTRÓNICA

Dimensiones de las Mesas:

Altura: 900mm. (+/-5mm.) (desde el nivel del piso hasta el plano de trabajo)

Tapa: 1800mm. x 800mm. (+/-5mm.)

Estructura y Características de las Mesas

Estarán construidas en tubo de 40x40x2mm en lo referido a patas y travesaños y, en el caso del apoyo de la mesada, la sección será rectangular 20x40x2mm. En ambos casos con terminación de pintura epoxi poliéster termo endurecida satinada color negro.

Los travesaños y apoya pies serán de 40x40x2mm con la misma terminación epoxi.

Por su parte, la mesada estará conformada por un multilaminado fenólico de 20 mm de espesor, con revestimiento de laminado plástico, color gris humo. En los bordes de todo el perímetro llevará tapacantos media caña, de madera dura, con lustre transparente.

En todos los casos las patas estructurales llevarán como terminación regatones regulables con puntera de goma.



10. MESADAS LABORATORIOS ELECTRÓNICA

Dimensiones / Mesada:

Altura: 900mm. (+/-5mm.) (desde el nivel del piso hasta el plano de trabajo)

Tapa: 4800mm. x 550mm. (+/-5mm.)

Estructura y Características de la Mesada

Estará construida en tubo de 40x40x2mm para patas y travesaños y de sección rectangular 20x40x2mm para el apoyo de la mesada. En ambos casos con terminación de pintura epoxi poliéster termo endurecida satinada color negro.

Los travesaños y apoya pies serán de 40x40x2mm con la misma terminación epoxi.

Por su parte, la mesada estará conformada en MDF, con revestimiento de laminado fenólico, de 18 mm de espesor, color gris humo. En los bordes de todo el perímetro llevará tapacantos media caña, de madera dura, con lustre transparente.

En todos los casos las patas estructurales llevarán como terminación regatones goma regulables.

Los travesaños y apoya pies, tendrán la misma sección y terminación epoxi.
Los asientos serán de madera dura de 1 1/2" cepillada y con lustre y terminación natural.

