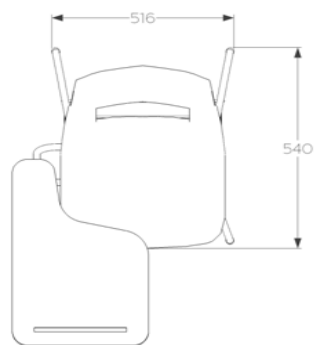


NC-AU-MS003

Silla con concha y paleta injectadas (4o - 6o y secundaria)
516 x 540 x 762 mm

Tipo Educativo			Nivel Educativo	Espacio Educativo				
Básica	Medio Superior	Superior	Primaria y Secundaria	A Aula	L Laboratorio	T Taller	An Anexo	E Exterior

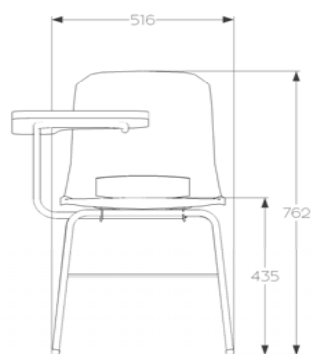
Características Generales



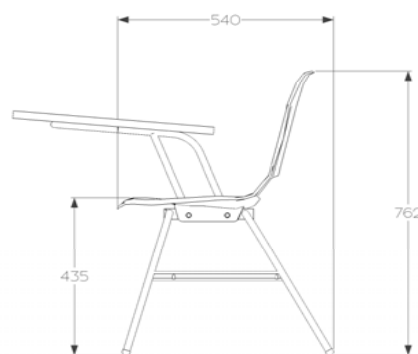
Vista Superior



Isométrico

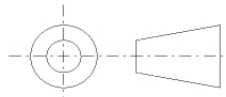


Vista Frontal



Vista Lateral

Elemento	Descripción
Estructura	Tubular redondo de acero al carbono
Asiento y respaldo	Injectados en polipropileno
Paleta	Injectada en polipropileno
Papelera Fija	Macizo redondo de acero al carbono
Acabados	Pintura electrostática

Representación	Cotas	Dimensiones
	mm	Altura: 837 Altura asiento: 448 Longitud: 505 Profundidad: 518

Generalidades

- Se deberá fabricar el mobiliario con el menor número de piezas que permita el material, con la finalidad de minimizar el uso de uniones .
- Todos los dobleces realizados en acero deberán efectuarse en frío, con la finalidad de no alterar las características físicas del material por el uso de procesos térmicos . Los dobleces deberán estar alineados correctamente y sin deformaciones . Las uniones entre componentes deberán permitir un perfecto ensamble .

Estructura

- Estará formada de 2 tubulares redondos de acero al carbono de 1" en calibre 18 doblados en forma de "U", los cuáles se unirán por medio láminas de acero al carbono cal . 14 con dobleces en forma variable pero siempre con cortes semicirculares en los extremos para alojar y soldar la estructura . Las láminas tendrán perforaciones para sujeción de la concha . Las patas contarán con refuerzos laterales troquelados, fabricados en soleras lámina de acero al carbono calibre 14 a la que se soldará una parrilla constituida a base de redondos de acero macizo de 3/8" . Para la sujeción de la paleta, se soldarán dos tubulares redondos de acero al carbono de 3/4" en Cal . 14 a la placa que une las patas y se soldará en su parte superior una placa de acero al carbono cal . 14 con las preparaciones necesarias para recibir la paleta de PP .
- Paleta se fabricará en una sola pieza, inyectada en polipropileno de alto impacto con lapicera .

Asiento

- Concha integral inyectada en polipropileno de alto impacto con aditivo antiestático y retardante a la flama, con transferencia térmica en el respaldo y texturizadas en la cara expuesta Espesor: 4 mm

Uniones

- Sólo se aceptarán uniones soldadas en cordones completos, evitando el uso de puntos y no deberán presentarse filos a consecuencia de la escoria de la soldadura
- Las uniones soldadas deberán ser uniformes, para lo cual se desbastará y/o pulirá permitiendo un acabado con el menor relieve posible .
- Los conectores no deberán contaminar el material que sujetan, interferir con la función del mobiliario ni ser visibles en las caras expuestas

Regatones

- De embutir, semiesféricos de PP de alto impacto con un peralte efectivo no menor a 5 mm

Acabado

- Las piezas metálicas deberán desengrasarse y fosfatizarse para recibir pintura electrostática epóxica, su temperatura de curado deberá encontrarse en un rango de entre 180 °C y 210 °C

Observaciones

1. Las dimensiones consignadas son las nominales, se podrán aceptar variaciones en las dimensiones del diseño, siempre y cuando éstas no afecten los requerimientos antropométricos .
2. Se podrá utilizar todo aquel mobiliario y/o equipamiento que sea similar en especificaciones, características y calidad; cumpliendo con la Normatividad aplicable vigente .