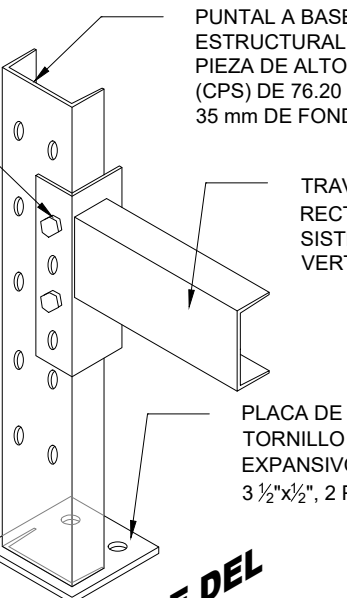
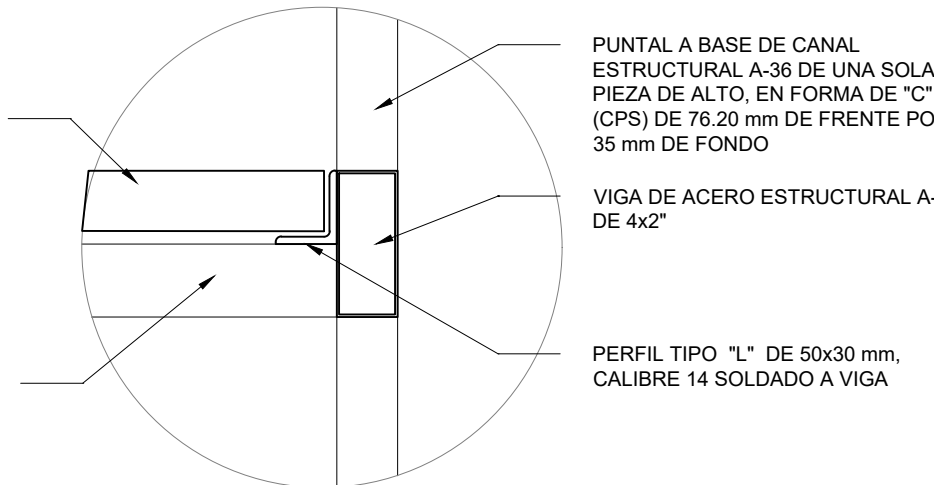
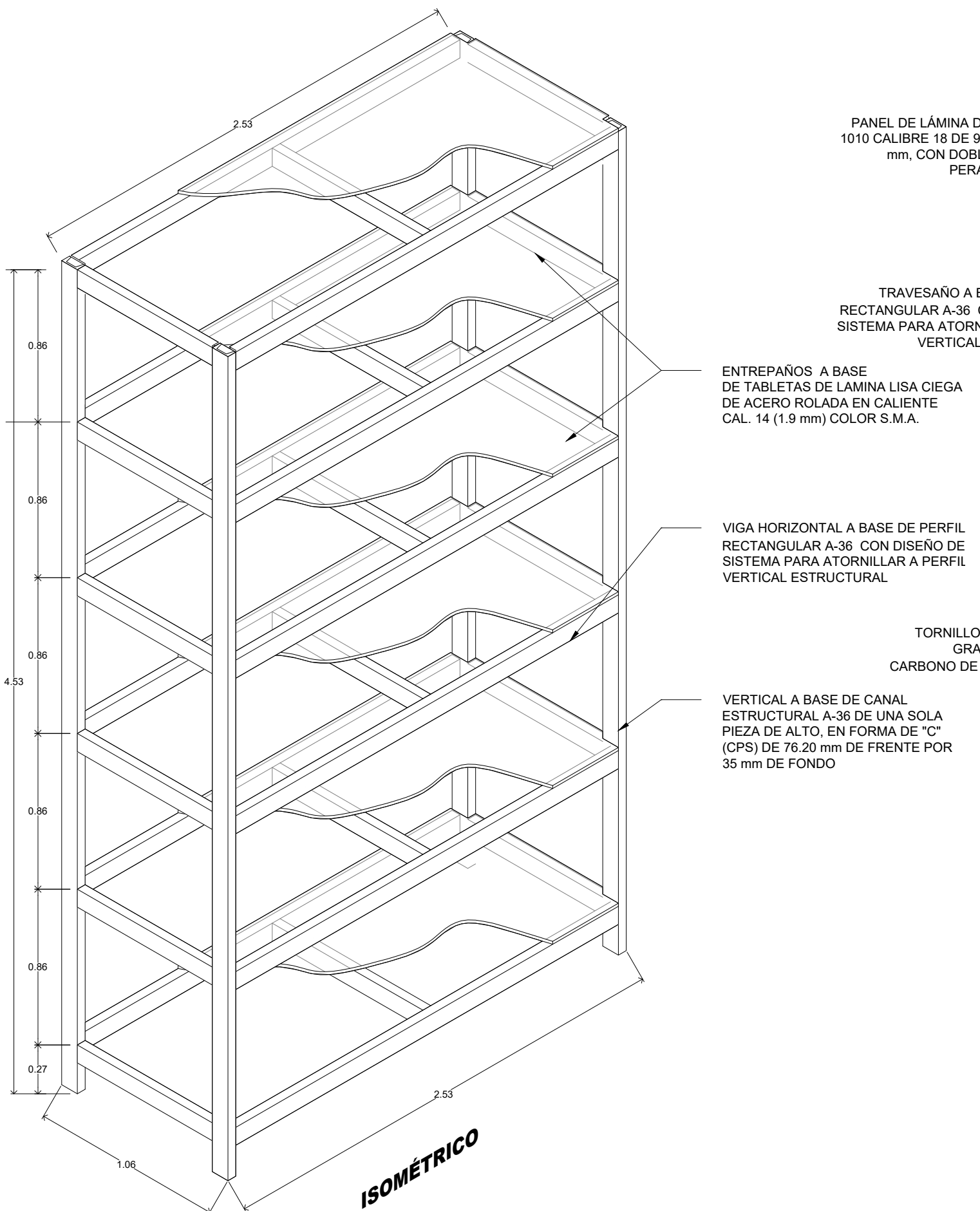
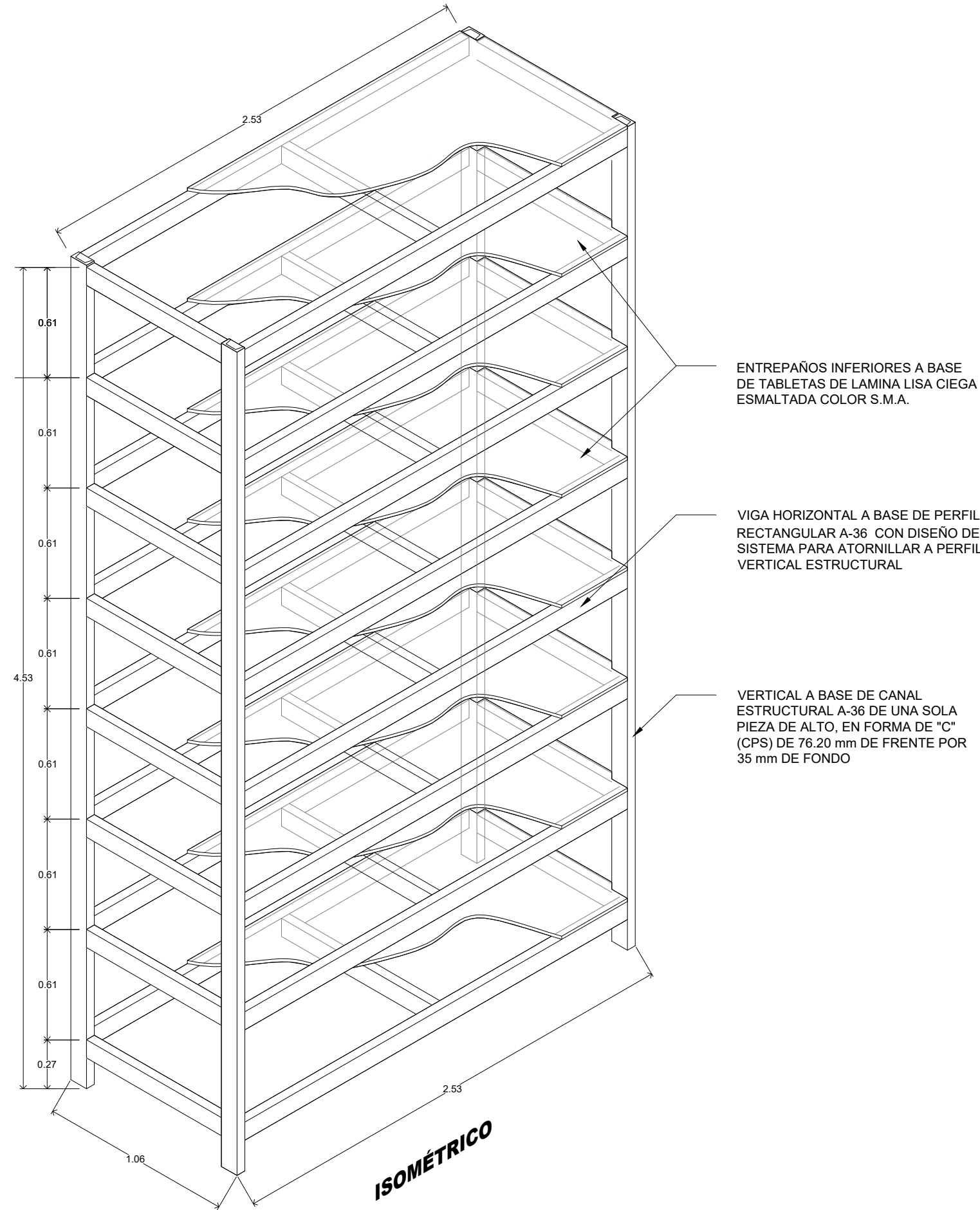


Especificaciones:

NOTAS ESPECÍFICAS

1. TODA LA MADERA QUE SE UTILICE DEBERÁ SER DE PRIMERA CALIDAD Y CUMPLIR CON LA NORMATIVIDAD INDICADA PARA SU MANEJO Y UTILIZACIÓN.
2. SE DEBERÁ APLICAR UN FUNGICIDA PARA EVITAR LA PROLIFERACIÓN DE INSECTOS, DANDO UN ACABADO EN SUPERFICIE VISIBLE DE BARNIZ DE POLIURETANO POLYFORM 3000 SEMI-MATE O EQUIVALENTE.
3. DEBERÁN VERIFICARSE COTAS EN OBRA, ANTES DE INICIAR CUALQUIER TRABAJO.
4. ESTE PLANO SE COMPLEMENTA CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MOBILIARIO DE LINEA.



ESPECIFICACIONES PARA RACKS ESTRUCTURADOS

EL SISTEMA DE RACK ESTRUCTURADO TIENE LOS SIGUIENTES COMPONENTES BÁSICOS:

MARCO ESTRUCTURAL

Los marcos deberán estar formados por 2 puntales de canal estructural A 36 de una sola pieza de alto en forma de "C" (CPS), cada uno de ellos de 76.2 mm de frente (peralte) por 35 mm de fondo (patín).

Los 2 puntales de canal estructural serán unidos mediante soldadura a travesaños y diagonales para formar el fondo del marco, estos diagonales y travesaños deberán ser fabricados en ángulo de acero con medidas de 1 1/2" por 1/2" para los travesaños y 1 1/2" por 1/4" para los diagonales. Los travesaños deberán ir a cada 1,016 mm.

Cada puntal tiene un par de perforaciones a todo lo largo de 3/4" a cada 4" de distancia para la fijación de las vigas, lleva soldada una placa de 0.128x0.114x0.007 m de espesor en cada puntal con 2 perforaciones de 3/8" para fijarlos al piso con tapetes metálicos expansivos de rosca externa de 3 1/2"x1/2" se colocan 2 por cada marco para proporcionar un agarre seguro al piso que evite desplazamientos.

VIGA ESCALON PARA PÁNELES

Serán formados por 2 conectores para la viga en forma de "L" de 40 mm de frente por 50 mm de fondo por 200 mm de alto fabricados en placa de acero SAE 1010 de 3/16" de espesor, cada conector contará al frente con una línea vertical de 4 perforaciones de 3/16" que coinciden con las perforaciones de los puntales del marco, con una distancia de centro a centro de 50.8 mm. Los 2 conectores son unidos firmemente al larguero, uno en cada extremo mediante soldadura de microalambre.

El cuerpo de la viga deberá ser elaborada con acero estructural A 36 de 2.438 mm por 4" de peralte, a todo lo largo de la viga deberá llevar un perfil tipo "L" de 50 mm por 30 mm en calibre 14 unido a la viga por medio de soldadura para formar el escalón.

El poste llevará en ambos lados diferentes formas oblicuas para la fijación de los paneles. La viga deberá de pasar por un proceso de fosfatizado para lograr una buena adherencia de la pintura, para posteriormente pasar por la aplicación de pintura epoxi poliéster 100% libre de plomo.

PANEL PARA VIGA

Deberá ser fabricado con lámina de acero rolando en frío SAE 1010 calibre 18 de alta resistencia de 930 mm por 150 mm, en las 4 caras cuenta con un doblez, dando un peralte de 40 mm, en el costado de los paneles lleva una coja de 15 mm para asentarse en el escalón. Cuenta con perforaciones en la caja inferior en sus 4 esquinas, así como perforaciones en el lado de los 930 mm para unirse entre sí.

El panel deberá estar pintado en color gris, con pintura híbrida en polvo poliéster epóxica electrolítica, con un tratamiento previo de fosfatizado para evitar la oxidación y hornada de 180 a 200° C.

PPROCESO DE LIMPIEZA

1. Limpieza en caliente (85 - 90°) con un desengrasante alcalino con PH de 12.5 a 13.0 para lograr una limpieza a fondo.
2. Enjuague a temperatura ambiente durante 10 minutos
3. Fosfatización con una solución ácida con PH de 3.6 a 4.0 para lograr un cubrimiento total del sustrato con la sal de fosfato para obtener un mejor anclaje de la pintura.
4. Baño adicional con antiséptico ácido que protege a todos los elementos por un periodo más largo.

PROCESO DE PINTURA

Una vez terminado el tratamiento de limpieza y fosfatizado, las piezas son pintadas con pintura nitro pulverizada para obtener un recubrimiento con un grosor promedio de 25 a 38 micras y posteriormente recibir un cocimiento en horno a alta temperatura (200° C) durante 15 minutos, el acabado es golfado.

NOTA IMPORTANTE

ESTOS MUEBLES SERÁN MARCA REMINGTON O EQUIVALENTE EN CALIDAD Y PRECIO, SE DEBERÁ CUMPLIR CON LAS ESPECIFICACIONES AQUÍ ESTIPULADAS.

EDIFICIO: ALMACÉN GENERAL CALZADA IGNACIO ZARAGOZA N° 1348, COLONIA JUAN ESCUTIA, ALCALDÍA IZTAPALAPA, C.P. 09190, CIUDAD DE MÉXICO		
PLANO: MOBILIARIO ESPECIAL		
CONTENIDO: PLANTAS, ALZADOS Y DETALLES		
PROYECTO: REACONDICIONAMIENTO DEL ALMACÉN GENERAL DE ZARAGOZA		
OFICIALÍA MAYOR DIRECCIÓN GENERAL DE INFRAESTRUCTURA FÍSICA SUBDIRECCIÓN GENERAL TÉCNICA DIRECCIÓN DE PROYECTOS		
OFICIAL MAYOR DR. DIEGO GUTIÉRREZ MORALES		
DIRECTORA GENERAL ING. ANA DE GORTARI PEDROZA		
SUBDIRECTORA GENERAL TÉCNICA ARQ. ERÉNDIRA E. RAMÍREZ RODRÍGUEZ		
DIRECTORA DE PROYECTOS ARQ. JULIETA ANAID PARADA AYALA		
SUBDIRECTORA DE ATENCIÓN Y SEGUIMIENTO ARQ. VERÓNICA MONTES MARTÍNEZ		
DESARROLLÓ: ARQ. VERÓNICA MONTES MARTÍNEZ		
DIBUJÓ: ARQ. ISMAEL CRUZ PÉREZ		
ESCALA: 1 : 25	ACOTACIONES: METROS	FECHA: 2021.05.18
ARCHIVO: 09_ZAR_21_MOBILIARIO.dwg		
CLAVE: AMO-03		