

Lima, 16 de noviembre de 2020.

Atención:

Maria Luisa

Cotización: 20201116-3723

Estimados señores:

De acuerdo a lo solicitado, **PAFICJ EIRL**, con RUC N° 20492083594, domicilio legal en Huaycán UCV 68 Lote 60 Zona D, Ate, con Teléfono N° 371 – 7513 / 947362972, tiene a bien presentar la Propuesta Técnica-Económica para la provisión de la referencia.

PROPUESTA ECONOMICA

ITEM	DESCRIPCIÓN	UNID.	P. UNITARIO	SUB TOTAL
A	CASILLERO LOCKER 30 PUERTAS Largo: 1.91m Alto: 1.80m Fondo: 0.38m <ul style="list-style-type: none"> • Casillero ensamblado íntegramente en Plancha LAF de 0.6mm de espesor • <u>Puertas de 0.35m x 0.26m</u> • Puertas reforzadas con respiradero, tarjetero, tirador cromado y armella para candado. • Patas en 1/20" de espesor, con protector de plástico para piso. • Color gris 	06	S/. 1,300.00	S/. 7,800.00
	TOTAL			S/. 7,800.00

PRECIOS INCLUYEN IGV, EMBALAJE Y ENTREGA EN AGENCIA EN LIMA

Condiciones Comerciales

Tiempo de Ejecución : 10 días hábiles (A coordinar)
 Condiciones de pago : 100% contado ,antes de envío a provincia.
 Razón Social : **PAFICJ EIRL**
 Ruc : **20492083594**

PAFICJ EIRL CUENTA EN SOLES

Cuentas Moneda Nacional

Continental	0011-0484-0200012405-33
Crédito	191-2170360-0-27

Atentamente,

Talita Parco
 Gestión Comercial
 PAFICJ EIRL
 Telefax. 371-7513
 Cel. 923520158

LOCKER METÁLICO 30 PUERTAS



Ventas: UCV 68 Lote 60 Zona D - Huaycan - Ate

Teléfonos: 371 - 7513

Nextel: 149 * 284 / 829 * 8410

e-mail: ventas@estantesmoviles.com

www.estantesmoviles.com

ESPECIFICACIONES TECNICAS

FICHA TECNICA DE LAS PLANCHAS LAMINADOS AL CALIENTE EN ASTM A366 (ESTRUCTURAL):

Descripción. -

Productos planos de acero LAF, con espesores de 0.6mm 1/40"

Las bobinas son resultantes del enrollamiento de las bandas durante su proceso de laminación en caliente y las planchas son productos de las bobinas en la línea de corte.

Normas Técnicas. -

Calidad de acero: estructural

Norma (tipo de acero): ASTM a366/a – 1011 g 36 tipo 2

FICHA TECNICA DE SOLDADURA MIX

En vista de las actuales exigencias de calidad, la selección del gas de protección para soldadura MIG / MAG se convierte en un factor determinante.

La alta competitividad exige de las compañías la búsqueda de mayores velocidades de soldadura, en efecto, el gas de protección es tan vital en el proceso de soldadura como lo son la calidad del material de aporte, las características del equipo y la habilidad del operador.

Una mezcla de gases a base de argón ha confirmado en la práctica sorprendentes ventajas frente al dióxido de carbono (CO₂).

CUADRO TECNICO DE LA SOLDADURA MIX:

1. El argón es un gas inerte que forma cerca del 0.8 por ciento de la atmósfera.
2. Punto de ebullición a 1 atm -185.87°C.
3. Densidad crítica 535.6 kg/m³
4. Volumen crítico 0.075m³/kmol.
5. Auto difusión a 0°C y 1 atm 16 x 10.
6. Símbolo: Ar.
7. N° atómico : 18
8. Peso Atómico: 39.944.

PINTURA EN POLVO HÍBRIDO

Sistema de pintura en polvo de tipo híbrido formulada con resinas poliéster y epóxicas deben de presentar las siguientes características:

Excelente adhesión a sustratos metálicos y no metálicos termo resistentes. Excelente eficiencia de transferencia.

Buena resistencia al sobre horneado, manteniendo su color original y brillo.

Excelente resistencia mecánica y química

Buen rango de temperatura de curado (180° - 200° C)

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Aspecto	: Polvo fino.
Colores	: Naranja, azul, gris, amarillo, rojo
Peso específico	: 1.0 – 1.6
% Sólidos	: 100%
Tamaño particular promedio	: 100 micrones.
Almacenaje	: 6 meses.

PREPARACION DE SUPERFICIES

Las superficies a pintar deben estar libres de grasa, polvo o cualquier otro agente contaminante. En el caso de superficies metálicas se recomienda emplear tratamiento de limpieza químicos o mecánicos a fin de asegurar la adherencia y obtener mejores propiedades físicas y químicas.

CARACTERISTICAS DE APLICACION

La pintura debe ser aplicada mediante equipo electrostática tipo corona o en lecho fluidizado.

Las temperaturas de curado del producto pueden ser observadas en el cuadro siguiente:

ACABADO

*Los acabados deben de ser de primera calidad y sometidos a un proceso de **LAVADO, FOSFATIZADO Y DECAPADO**, tratamiento que protege a las planchas de la corrosión las cuales posteriormente son pintadas con **PINTURA EN POLVO HÍBRIDO**, Epóxi Poliéster y secado al horno a una temperatura de **180° C**.*

Con este riguroso tratamiento que reciben las estructuras se preserva su acabado, se protegen en ambientes altamente húmedos y se evitan las ralladuras en condiciones normales de uso.