

SECCIÓN 3: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIALES Y EQUIPOS DEL SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

BASTIDOR ACERO GALVANIZADO		REVISIÓN: 08
		FECHA: 2022 - 10 - 20
ESPECIFICACIONES GENERALES		
ITEM	DESCRIPCIÓN	ESPECIFICACIÓN
1	INFORMACIÓN GENERAL	
1.1	Marca:	Indicar.
1.2	Procedencia:	Indicar.
1.3	Año de fabricación:	No mayor a 1 año, con respecto a la fecha de publicación del proceso de compra en el portal del SERCOP, para cada una de las EDs.
2	FABRICACIÓN Y MATERIA PRIMA	
2.1	Norma de fabricación de producto	NTE INEN 3137
2.2	Materia prima	Los bastidores se deben fabricar con el grado y calidad de acero que cumpla con los requisitos del grado A36 definido en NTE INEN 2215. La materia prima utilizada para elaborar los bastidores debe cumplir con los requisitos dimensionales y tolerancias especificados en NTE INEN 2222.
3	DIMENSIONES	
3.1	Bastidor:	
3.1.1	Dimensiones pletina ancho x espesor	38 x 4 mm.
3.1.2	Dimensiones bastidor 1 vía	110 x 100 x 110 mm.
3.1.3	Dimensiones bastidor 2 a 5 vías	100 x 100 x 100 mm.
3.1.4	Diámetro de la perforación	18 mm.
3.2	Base:	
3.2.1	Longitud	Ver especificaciones particulares.
3.2.2	Ancho de la base terminada x espesor	72 x 3 mm.
3.3	Varilla:	
3.3.1	Longitud	Ver especificaciones particulares.
3.3.2	Diámetro	15 mm.
3.4	Tolerancias dimensionales	
3.4.1	Longitud, ancho y altura	± 2 mm.
3.4.2	Espesor y diámetro	± 0,5 mm.
3.4.3	Perforaciones	± 0,5 mm.
4	REQUISITOS CONSTRUCTIVOS	NOTA 1.
4.1	Elemento de seguridad para el pasador	Horquilla
5	ACABADO	NOTA 2
5.1	Galvanizado.	Por inmersión en caliente NOTA 3
5.2	Normas de galvanizado.	ASTM A123, ASTM A153
5.3	Espesor del galvanizado mínimo promedio en la	75 micras
6	CANTIDAD DE ACCESORIOS	
6.1	Bastidor	Ver especificaciones particulares.
7	ROTULADO	El producto debe tener una marca legible en alto o bajo relieve, que identifique la siguiente información mínima. a) Nombre o logo del fabricante. b) Año de fabricación.

SECCIÓN 3: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIALES Y EQUIPOS DEL SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

BASTIDOR ACERO GALVANIZADO

REVISIÓN: 08

FECHA: 2022 - 10 - 20

ESPECIFICACIONES GENERALES

ITEM	DESCRIPCIÓN	ESPECIFICACIÓN
8	EMBALAJE	
8,1	Empaque del lote	De acuerdo a los requerimientos de las EDs
8,2	Unidades por lote	
8,3	Peso neto aproximado	
9	CERTIFICACIONES	
9.1	Certificado de conformidad con Sello de Calidad INEN.	NTE INEN 3137. NOTA 4.
10	MUESTRAS	De acuerdo a requerimiento de las EDs
NOTAS:		
1	Cada una de las partes del bastidor se debe fabricar a partir de una sola pieza o cuerpo; no se aceptan soldaduras adicionales a las que se especifican en la norma técnica. Los cortes de los bastidores y sus partes deben ser rectos a simple vista; tales cortes deben generar superficies lisas. Todos los cortes a 90° deben ser redondeados. El bastidor debe ser soldado con el proceso de soldadura MIG o MAG en los cuatro extremos de la base como se observa en las Figuras. Una vez terminado este proceso, la longitud de los cordones de soldadura debe ser mayor o igual de 20 mm. Deben removerse de la soldadura las escorias y residuos por medio de un proceso mecánico adecuado a fin de evitar fallas en el galvanizado. Las perforaciones se deben efectuar únicamente por punzonado o taladrado, los centros deben estar localizados de acuerdo con las medidas de diseño y deben mantenerse las distancias señaladas a los bordes de los perfiles. Los dobleces deben ajustarse a la forma del diseño de los bastidores y deben quedar libres de defectos como agrietamiento o irregularidades.	
2	Cuando se realiza una inspección visual (sin aumento) al bastidor, toda la pieza debe presentar una superficie lisa, libre de rugosidades, rebabas, venas, esquinas agudas, aristas cortantes y traslajos que afecten su funcionalidad. Los bastidores deben poseer una superficie exterior lisa. Las imperfecciones superficiales no deben ser admitidas si las dimensiones afectan los límites de tolerancia especificados.	
3	Los bastidores deben contar con un recubrimiento galvanizado en caliente de acuerdo con la tabla del espesor mínimo promedio del recubrimiento por categoría del material de ASTM A123 y ASTM A153.	
4	Los fabricantes nacionales deberán presentar Certificado de Conformidad con Sello de Calidad NTE INEN 3137. Para productos importados deben presentar certificados de conformidad de producto o de cumplimiento de normas emitidos por organismos de certificación acreditados, documentación que será avalada por el SAE	
5	A partir del 01/01/2023, los fabricantes deberán presentar el Certificado Gestión de Calidad ISO 9001, vigente y avalado por el SAE.	

SECCIÓN 3: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIALES Y EQUIPOS DEL SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

BASTIDOR ACERO GALVANIZADO

REVISIÓN: 08

FECHA: 2022 - 10 - 20

ESPECIFICACIONES GENERALES

ITEM	DESCRIPCIÓN TÉCNICA	LONGITUD DE LA BASE	LONGITUD DE LA VARILLA
1	BASTIDOR ACERO GALVANIZADO, 1 VIA,	120 mm	140 mm
2	BASTIDOR ACERO GALVANIZADO, 2 VÍAS,	320 mm	340 mm
3	BASTIDOR ACERO GALVANIZADO, 3 VÍAS,	520 mm	540 mm
4	BASTIDOR ACERO GALVANIZADO, 4 VÍAS,	720 mm	740 mm
5	BASTIDOR ACERO GALVANIZADO, 5 VÍAS,	920 mm	940 mm

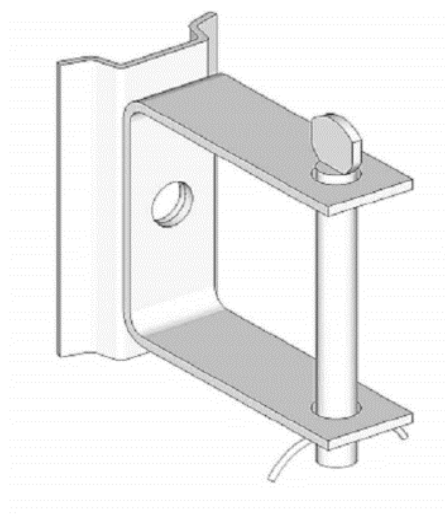
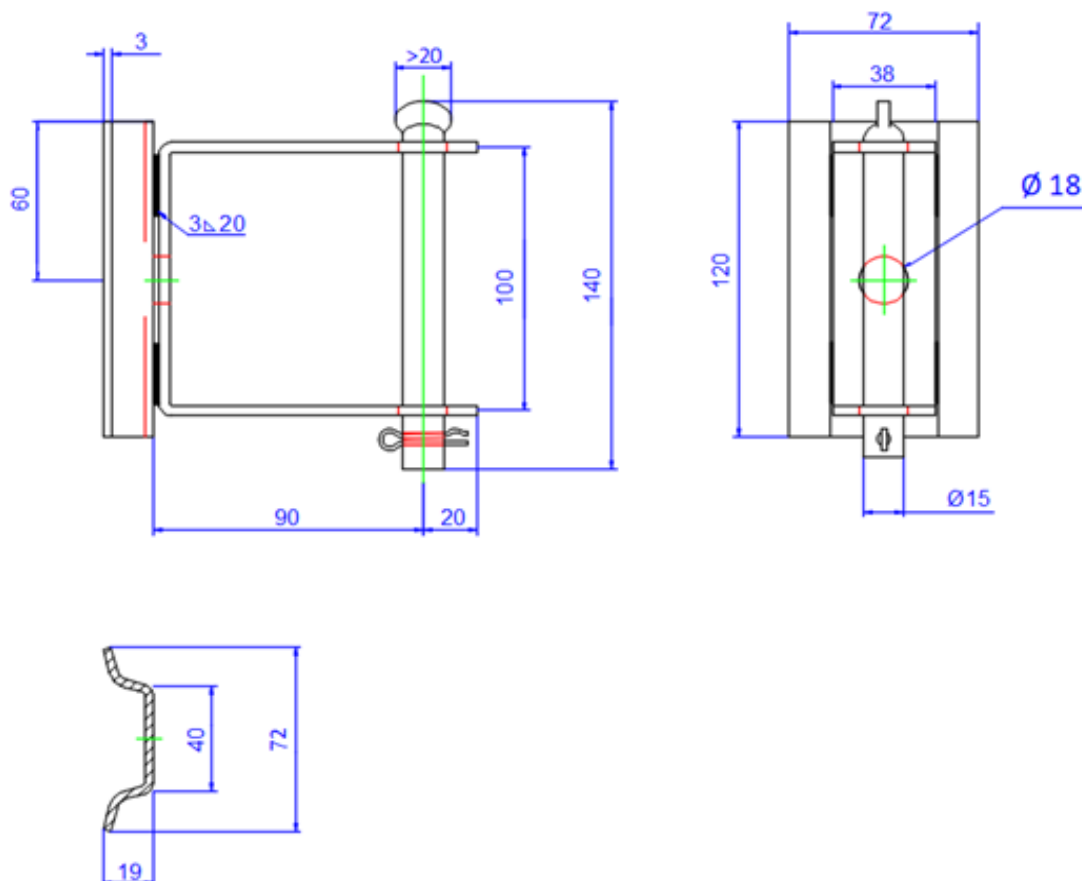
SECCIÓN 3: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIALES Y EQUIPOS DEL SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

BASTIDOR ACERO GALVANIZADO DE 1 VÍA

REVISIÓN: 08

FECHA: 2022 - 10 - 20

GRÁFICO



UNIDAD DE MEDIDA: mm

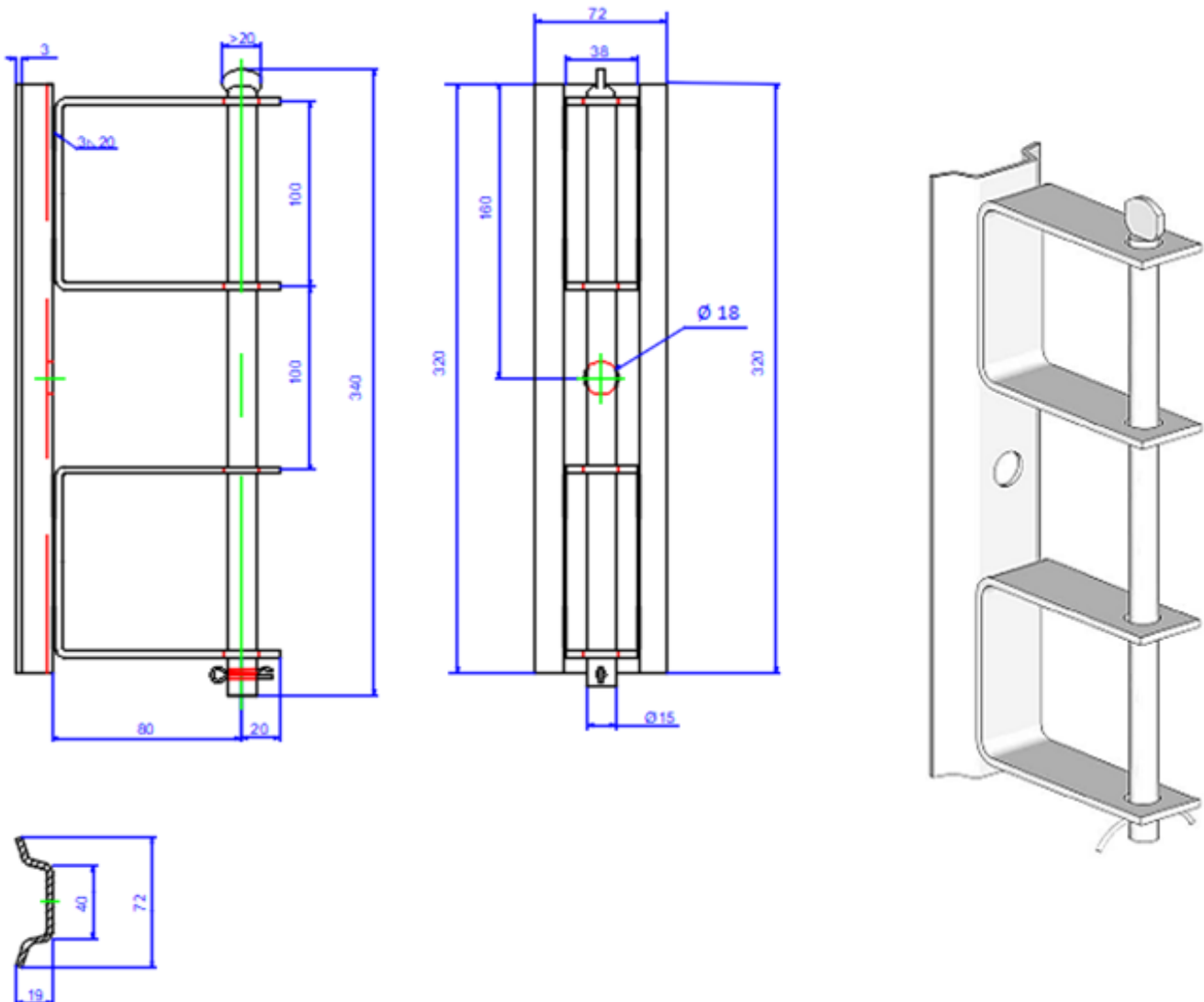
SECCIÓN 3: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIALES Y EQUIPOS DEL SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

BASTIDOR ACERO GALVANIZADO DE 2 VÍAS

REVISIÓN: 08

FECHA: 2022 - 10 - 20

GRÁFICO



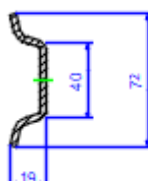
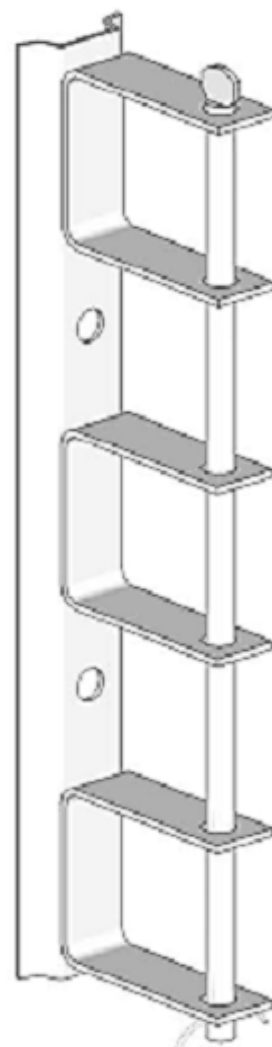
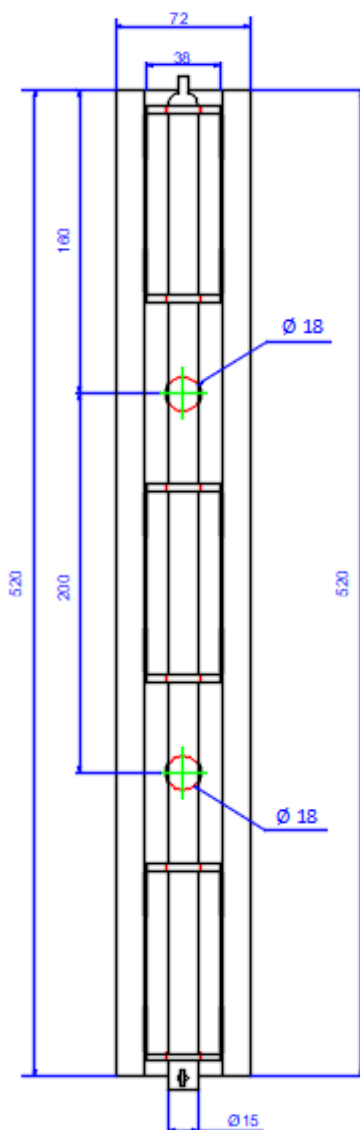
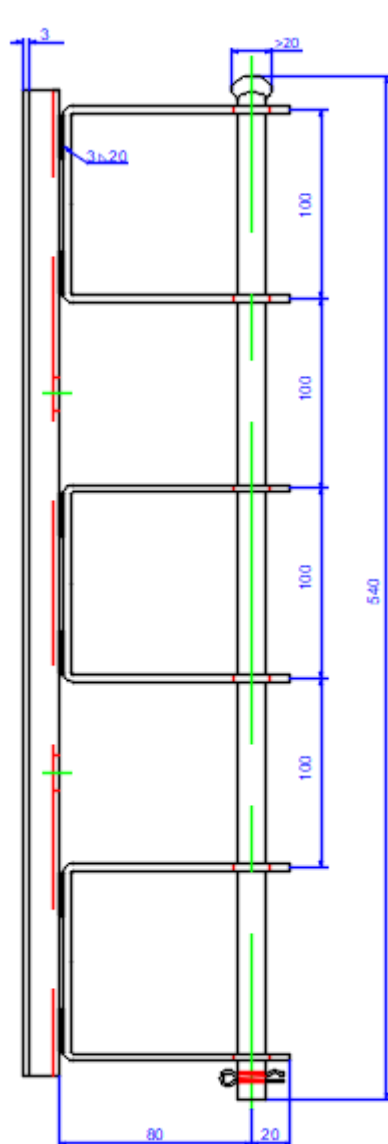
UNIDAD DE MEDIDA: mm

SECCIÓN 3: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIALES Y EQUIPOS DEL SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

BASTIDOR ACERO GALVANIZADO DE 3 VÍAS

REVISIÓN: 08

FECHA: 2022 - 10 - 20



UNIDAD DE MEDIDA: mm

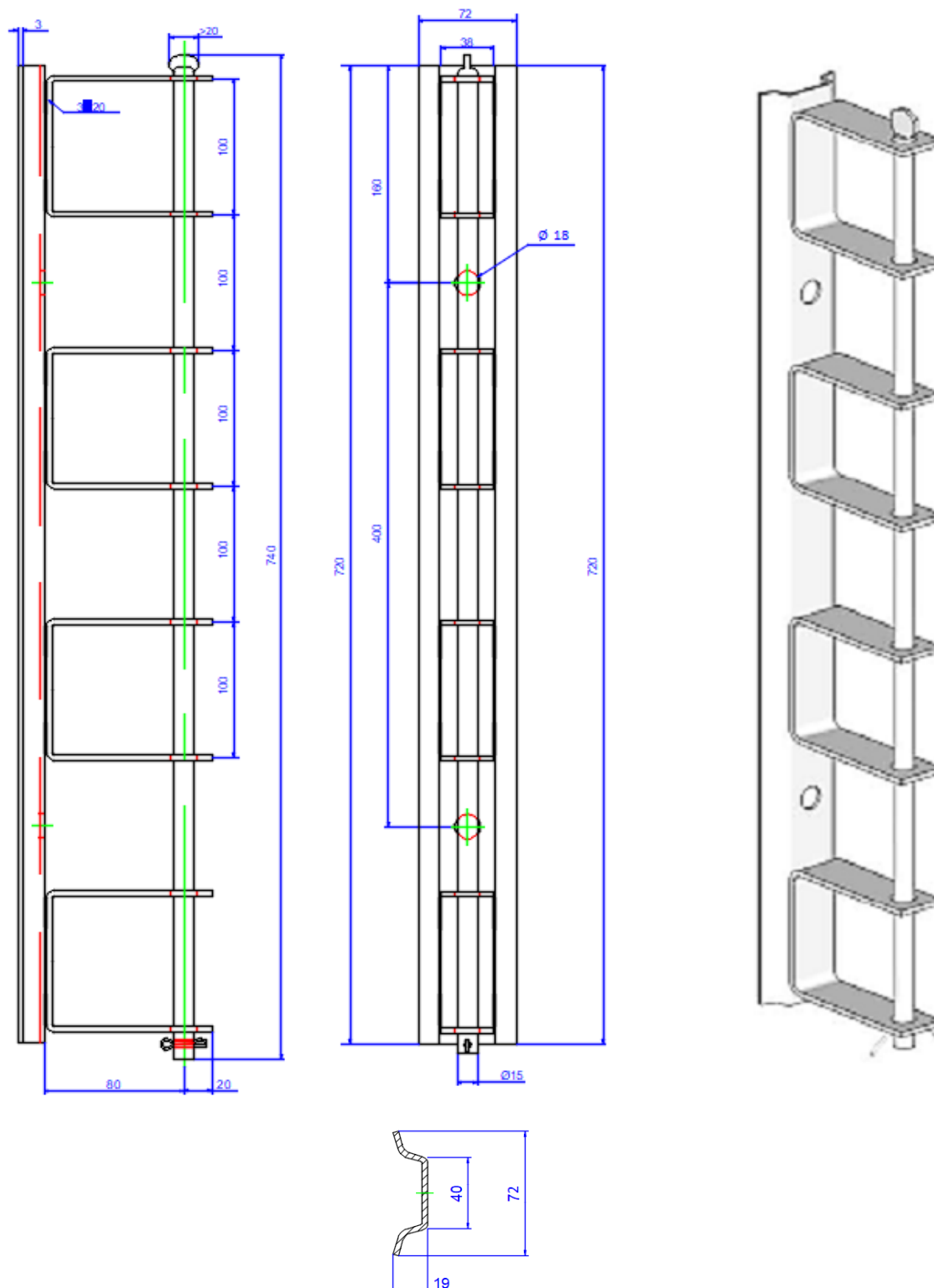
SECCIÓN 3: ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE MATERIALES Y EQUIPOS DEL SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

BASTIDOR ACERO GALVANIZADO DE 4 VÍAS

REVISIÓN: 08

FECHA: 2022 - 10 - 20

GRÁFICO



UNIDAD DE MEDIDA: mm

UNIDAD DE MEDIDA: mm