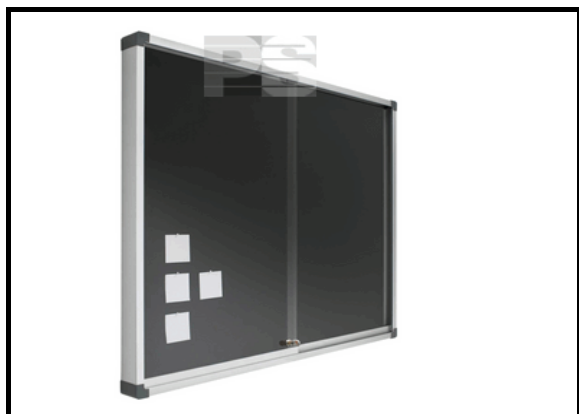


**ACUERDO MARCO PARA LA ADQUISICIÓN DE MOBILIARIO ESCOLAR, DEPORTIVO Y MATERIAL DIDÁCTICO
CON DESTINO A LOS CENTROS PÚBLICOS DE ENSEÑANZA DE LA COMUNIDAD DE CASTILLA Y LEÓN**



GRUPO 1: MOBILIARIO

CÓDIGO: TAVI_50

DENOMINACIÓN: TABLERO VITRINA

PLAZO DE GARANTÍA: 2 AÑOS

FABRICANTE, MARCA Y MODELO:

PLANNING SISPLAMO, MOD. 760/V3

1- COMPOSICIÓN DEL LOTE

Vitrina destinada para fijar toda clase de documentos, planos, avisos, fotos, etc. con agujas o chinchetas en los vestíbulos de los Centros de Enseñanzas Escolares.

2- DIMENSIONES

- Longitud total: 1200 mm.
- Anchura Total: 1000 mm.

3- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Vitrina con marco de aluminio con cristales correderos y cerradura de seguridad.

Estará constituido básicamente por un bastidor rígido e indeformable y una base de corcho debidamente rigidizada.

Todas las aristas estarán mecanizadas a fin de evitar partes hirientes.

El fondo estará compuesto por un fondo con base de corcho tapizado con textil negro o color, para la colocación mediante agujas de toda clase de anuncios, comunicados, avisos, etc.

El cerco será metálico, soldado, construido en perfil estructural de primera calidad de sección 35 x 30 x 15 x 1'5 mm. cerrado en toda su longitud mediante soldadura eléctrica, conformado y estirado en frío, decapado y aceitado, y cuya superficie estará exenta de irregularidades tales como rebabas, grietas, etc.

La construcción se realizará mediante soldadura eléctrica en las uniones, siendo ésta por la cara interior del cerco.

Las esquinas del cerco estarán soldadas y redondeadas con un radio mínimo de 1'5 mm. En su parte superior trasera, y a todo lo largo del cerco, estará adosado un perfil de acero en forma de "L" de sección 20 x 20 x 1'5 mm. de espesor soldado por cinco (5) cordones de soldadura de 10 mm de longitud aproximadamente.

El tablero estará constituido por un soporte de madera aglomerada de 10 mm de espesor nominal, aproximadamente, de una densidad media no inferior a 650 Kg. /m². recubierto por su cara anterior de lámina de corcho aglomerado de un espesor de 5±0'5 mm. En tablero acabado.

La calidad del aglomerado de corcho será de densidad mínima de 190/210 y de dureza mínima de 40/50 shore.

El encolado de estos componentes se efectuará por aportación de colas con rendimientos no inferiores a 180 gr. /m².

Las diferentes uniones se realizarán por los procedimientos de soldadura por puntos y rematadas, en su parte posterior, por soldadura de hilo. Las esquinas del tablado irán a inglete y soldadas.

Se deberá suministrar la tornillería necesaria para la sujeción a los paramentos verticales.

El ensamblaje del tablero al cerco se efectuará mediante tornillería cincada según norma DIN 7.983 de 4'8 mm. de diámetro por 25 mm. y ovalillos de 5 mm. de diámetro interior.

La protección de las partes metálicas se efectuará mediante recubrimiento de polvo termoendurecido con base de resinas epoxídicas (polvo epoxy), que se efectuará tras una serie de fases de desengrase por fosfatación cristalina o amorfa al hierro o cualquier otro sistema que proporcione las mismas calidades, aclarado por agua corriente y pasivado crómico y posterior polimerización mediante estufado a una temperatura no inferior a 200 crómico y posterior polimerización mediante estufado a una temperatura no inferior a 200 grados centígrados, durante un tiempo mínimo de diez minutos, debiendo conseguir al final del proceso un espesor de pintura entre 30 a 50 micras, según norma ASTM 11.757.