



ESPECIFICACION TECNICA

FS 9

S. E. CASA DE MONEDA

Poliolefina, base polipropileno. Con impresión.		Código: 39002968
Emisión: 08 / 05 / 19	Revisión: 05	Hoja: 1 de 2

I- ESPECIFICACIONES

I.1 PRODUCTO

01 – **Tipo:** Tubo abierto base polipropileno; cristal; multicapa; sin compuestos en su formulación que provoquen migraciones, contraigan los bujes o algún otro defecto que impida su uso. Cristal 1° Calidad. Grado de deslizamiento medio. Antiestático. Apto para utilizar en máquina automática. Estructura del film homogénea, de modo que no presente puntos débiles; espesor uniforme (tanto en el valor promedio como en el desvío estándar).

Item	Características	Unidad	Requisito	Tolerancia
02	Ancho tubo cerrado	mm	340	± 5
03	Espesor	μ	25	± 3
04	Termocontracción ASTM D2732	%	Baño de glicerina a 100°C / 20seg de contacto	Longitudinal: 15 – 25 % Transversal: 15 – 20 %

05 – **Impresión:** Externa en forma continua y en línea, de logos de 30 mm de diámetro, de ambos lados, a 130 mm del borde cerrado, en color Pantone Azul Reflejo. La película será provista con cargo de devolución. Ver croquis.

I.2 BOBINADO

- Bobinas con tensión pareja en todo su ancho. Sin defecto de bobinado. Sin empalmes. Con un diámetro total de bobina de 200 mm – 220 mm. Bujes de 76 mm de diámetro interno y 15 mm de espesor. Con un sobresaliente de 5 a 10 mm por cada extremo, respecto de la bobina. Con protección en los extremos (tacos).

I.3 PRESENTACIÓN

- En bobinas, envueltas en fundas de polietileno.

II- OFERTAS

- Los oferentes deberán presentar la ficha técnica del producto, indicando la procedencia y marca del mismo.
- Queda exento de presentar la ficha técnica antes mencionada, aquel oferente que haya provisto el producto y éste haya resultado de conformidad. Debiendo presentar una nota donde haga referencia a la última orden de compra aprobada y comprometiéndose a cumplir con la calidad de la misma.



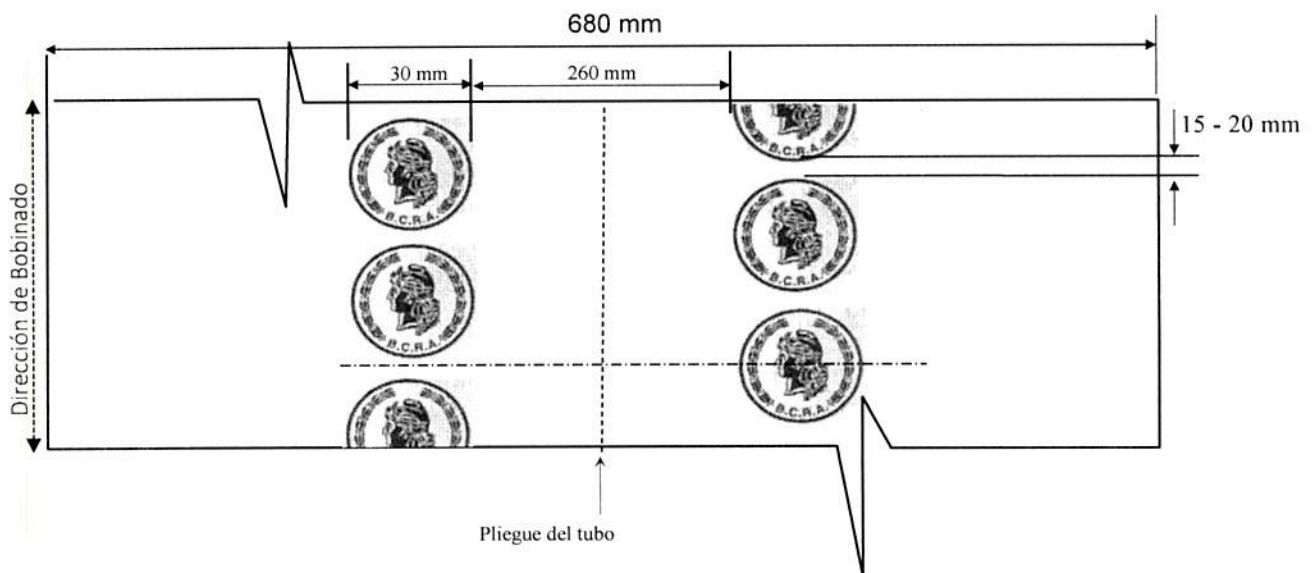
ESPECIFICACION TECNICA

#55

S. E. CASA DE MONEDA

Poliolefina, base polipileno. Con impresión.		Código: 39002968
Emisión: 08 / 05 / 19	Revisión: 05	Hoja: 2 de 2

III- CROQUIS



IV- CONDICIONES GENERALES

- Las partidas serán revisadas por muestreo y prueba en máquina. Si se detectaran bobinas, en el proceso de producción, que no se ajusten a la especificación, el proveedor deberá reponer la totalidad de las unidades defectuosas.

Handwritten signature



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

FS 6

S. E. CASA DE MONEDA

Termoplástico con coextrusión 495 mm / 90μ		Código: 39002267
Emisión: 12 / 03 / 19	Revisión: 01	Hoja: 1 de 1

I- ESPECIFICACIONES

I.1 – PRODUCTO

01 – **Tipo:** Lámina termoplástica con coextrusión biorientada, de alta resistencia. Grado de deslizamiento Medio. De formulación apta para envasado de monedas en máquina automática tipo Scan Coin.

CARACTERISTICAS	REQUISITO	TOLERANCIA
02 – Ancho	495 mm	± 5 mm
03 – Espesor	90 μ	± 5 μ
04 – Densidad	1.08 g/m ²	Aproximadamente
05 – Temperatura de sellado	110 a 120 °C	

I.2 – BOBINA

- Diámetro total de 250 a 300 mm. Bobinado compacto, con tensión pareja en todo su ancho. No deben tener ningún defecto debido al bobinado. Sin empalmes.
El buje de 76 mm, de 15 mm de espesor. Al ras uniforme, perfectamente circular. Sin deformación debido a la tensión del bobinado. Con protección en los bujes.

I.3 – EMBALAJE

- Las bobinas serán entregadas envueltas en fundas de polietileno.

II- MUESTRAS / OFERTAS

- Los oferentes presentarán una cantidad mínima de una bobina (no necesariamente completa) para evaluar su calidad y comportamiento en máquina.
- Queda exento de presentar la muestra, aquel oferente que haya provisto el producto y éste haya resultado de conformidad. Debiendo presentar una nota informando el número de trámite de la compra (expte, Orden de compra, etc); comprometiéndose a cumplir con la calidad de la misma y de la presente Especificación Técnica.

III- CONDICIONES GENERALES

- Las partidas serán revisadas por muestreo y aprobadas/rechazadas por prueba en máquina por el sector usuario. Si se detectara alguna bobina en el proceso de producción que no se ajustara a la especificación, el proveedor deberá reponer el producto.

