S. E. CASA DE MONEDA

ESPECIFICACION TECNICA

Pouch cobertura para cedula automotor		Código: 31090384
Emisión: 03 / 01 / 20	Revisión: 13	Hoja: 1 de 2

I- ESPECIFICACIONES

I.1- CARACTERISTICAS GENERALES

01- Cobertura plástica con frente y dorso; apto para aplicar en sustrato sintético por termosellado.

Láminas plásticas transparentes, con imágenes de seguridad según croquis y que permita la lectura de los datos del documento sin inconvenientes.

Ambas partes de la cobertura deberán contener en su cara interna un adhesivo por termosellado adecuado para una correcta adhesión a un sustrato poliolefínico, microporoso (tipo TESLIN® TS 1400), con base sílice; el cual tendrá fondos de impresión en offset, e impresión láser convencional.

Ítem	Característica	Unidad	Requisito	Tolerancia
02	Formato	mm	105 x 68	± 1
03	Espesor	µ	170	± 5

04- La unión frente y dorso será en el borde lateral izquierdo con un troquel, doblez o soldadura.

05- Adhesivo apto para aplicación en caliente con equipos de termosellado convencionales (laminadoras).

06- Temperatura de laminado 110 a 130 °C, y velocidad de traslación de 4 mm/seg aproximandamente.

07- Apto para troquelado a formato ID1.

08- El fabricante deberá garantizar una vida útil por un período mínimo de 5 (cinco) años en condiciones normales de uso de todos los materiales que componen la cobertura.

I.2- MEDIDAS DE SEGURIDAD

Las coberturas deberán contener medidas de seguridad de nivel I (verificación visual directa) y nivel II (verificación con dispositivos de acceso comercial) según esquema en "Croquis I", aplicando las imágenes, en la cara interna de las mismas. Estas no deberán dificultar la lectura de los datos impresos en el sustrato.

- Nivel I: Efectos ópticos variables con impresión en tintas ópticamente variables.
- Nivel II: Microletras y texto con tinta reactiva a la luz UV en color amarillo/verde característico.

I.3- RESISTENCIA A LA ADULTERACIÓN

- Los ensayos de adulteración consisten en: confeccionar credenciales compuestas por una lámina y un sustrato sintético y laminado a 110 – 140 °C. Dando formato final ID1
- Luego de 24 hs de estacionamiento, se someterá a cada credencial a distintos intentos de adulteración, según se considere (sustancias químicas: ácidos, álcalis, solventes polares/no polares, vapor de agua, calor, acciones mecánicas u otras).
- No deberá ser posible despegar las láminas y volver a laminarlas sin que queden evidencias en las medidas de seguridad de nivel I y II; debiéndose reconocer con facilidad a simple vista el intento de adulteración.

I.4- PRESENTACIÓN

- Cada cobertura deberá estar separada por un protector fácilmente removible.
- Una cantidad de coberturas perfectamente manipulables (aproximadamente mil unidades), estarán colocadas en una caja que asegure el correcto resguardo.
- Cada caja contendrá 7 "carriers" (cartón siliconado) cada 100 pouches para laminar las coberturas que contiene la caja.
- Cada caja tendrá un rótulo que indique: contenido, cantidad, fecha de fabricación y número de caja consecutiva, no repetitivo.

II- OFERTAS

- Los oferentes deberán estar homologados.

III- CONDICIONES GENERALES

- Las partidas serán revisadas por muestreo. Si se detectara alguna cobertura en el proceso de producción que no se ajusta a la especificación, el proveedor deberá reponer la totalidad de las unidades defectuosas, en un tiempo perentorio.