

NORMATIVIDAD

Norma NTC 5806 - Resolución
0277 de 2015



MARCACIÓN

Los grafiles poseen marcación en alto relieve de acuerdo a la Norma NTC 5806. Cada grafil debe ir marcado con su número de designación.

	Esfuerzo cortante en la soldadura (min.)	Resistencia a la Fluencia (min.)	Resistencia a la tracción (min.)
Grafil menor $\geq 5,5\text{mm}$	241 Mpa	485 Mpa	550 Mpa
Grafil menor $< 5,5\text{mm}$	121 Mpa		

Ref	N de Barras por malla		Diametro		Separación		Longitud pelos		Peso	Cuantía principal Nominal
	long	transv	long	transv	long	transv	Long	transv		
	6.00m	2.35m	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	cm /m-lineal

XY Mallas electrosoldadas GG Diaco con refuerzo principal en una dirección (Panel 6,00 x 2,35m)

XY - 084	16	24	4,0	4,0	150	250	125	50	15,1	0,84
XY - 106	16	24	4,5	4,0	150	250	125	50	17,6	1,06
XY - 131	16	24	5,0	4,0	150	250	125	50	20,4	1,3
XY - 158	16	24	5,5	4,0	150	250	125	50	23,5	1,58
XY - 221	16	24	6,5	4,0	150	250	125	50	30,6	2,21
XY - 257	16	24	7,0	5,0	150	250	125	50	37,7	2,57
XY - 335	16	24	8,0	5,0	150	250	125	50	46,6	3,35
XY - 378	16	24	8,5	5,0	150	250	125	50	51,5	3,78

XX Mallas electrosoldadas GG Diaco con refuerzo principal en dos direcciones (Panel 6,00 x 2,35m)

XX - 050	10	24	4,0	4,0	250	250	125	50	11,5	0,5
XX - 063	12	30	4,0	4,0	200	200	100	75	14,1	0,63
XX - 084	16	40	4,0	4,0	150	150	75	50	18,8	0,84
XX - 106	16	40	4,5	4,5	150	150	75	50	23,8	1,06
XX - 131	16	40	5,0	5,0	150	150	75	50	29,3	1,31
XX - 159	16	40	5,5	5,5	150	150	75	50	35,5	1,59
XX - 188	16	40	6,0	6,0	150	150	75	50	42,2	1,88
XX - 221	16	40	6,5	6,5	150	150	75	50	49,6	2,21
XX - 257	16	40	7,0	7,0	150	150	75	50	57,4	2,57
XX - 295	16	40	7,5	7,5	150	150	75	50	65,9	2,95
XX - 335	16	40	8,0	8,0	150	150	75	50	75,1	3,35
XX - 378	16	40	8,5	8,5	150	150	75	50	84,7	3,78

POP-Mallas electrosoldadas GG Diaco (panel 2,00 x 3,00)

POP - 050	8	12	4,0	4,0	250	250	125	50	4,8	0,5
POP - 063	10	15	4,0	4,0	200	200	100	75	5,9	0,63
POP - 084	14	20	4,0	4,0	150	150	75	50	8,1	0,84

REPORTE DE ENSAYOS

Las propiedades de los ángulos son suministradas a través de reportes de ensayo por cada colada o lote, el cual es emitido para cada despacho y contiene la siguiente información: composición química, propiedades mecánicas y características geométricas

NORMAS DE SEGURIDAD, CALIDAD Y MEDIO AMBIENTE

El ser humano en su integridad, es un valor que está por encima de los demás objetivos y prioridades de la empresa. Ninguna situación de emergencia, producción o resultados puede justificar la falta de seguridad de las personas, la protección del medio ambiente y la calidad de los productos y servicios.

Recomendaciones para la manipulación de producto terminado

Medio Ambiente

Los residuos metálicos (despuntos, ganchos, amarres) deben disponerse como material ferroso (reciclable).

La etiqueta es material reciclable, se debe destruir y disponer como PVC.

Seguridad

Manipular el material metálico con guantes, riesgos de cortadura.

No superar la carga por persona de 25 kg, riesgos ergonómicos.

Los paquetes de barras deben manejarse y manipularse con el equipo apropiado (puentes grúas, eslingas y cables certificados para el izaje de los paquetes).

Las pilas de productos se deben conformar de forma segura, garantizando estabilidad sin que se presenten riesgos de volcamiento.

No se deben izar los atados o paquetes de productos tomando de apoyo los amarres de fijación.

Calidad

Almacenar el producto en áreas cubiertas, riesgo de corrosión.

Mantener la etiqueta de identificación hasta que se realice la última comercialización o utilización del paquete.

