



## **FABRICACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS Y SERVICIOS**

Bogotá D.C. 20 de agosto de 2019

Doctor:

**JORGE ENRIQUE GÓMEZ MARTÍNEZ**

Director de Dotaciones Escolares SED – supervisor contratos CO1.PCCNTR.1024516  
y CO1.PCCNTR.1024325 de 2019

**SECRETARÍA DE EDUCACIÓN DEL DISTRITO CAPITAL**

**Av. El Dorado No. 66 - 63**

Ciudad.

**Referencia:** CERTIFICACIÓN DE MATERIAL UTILIZADO PARA LA  
FABRICACIÓN DEL EMPUJADOR PARA PROCESADOR DE ALIMENTOS Y  
TAPAS DE LAS LICUADORAS DEL CONTRATO CO1.PCCNTR.1024516 DE  
2019.

Cordial saludo,

Por medio de la presente, amablemente me permito certificar que los  
materiales utilizados para fabricar el empujador del procesador de  
alimentos y las tapas de las licuadoras es:

PEHWST, del cual se anexa certificado de inocuidad fisiológica  
expedido por el fabricante: Simona.

Atentamente,

**INVERSIONES MANUEL ROMERO S.A.S. Sigla: IMANRO S.A.S.**

**Nit: 900.165.784-9**

Representante Legal: Víctor Manuel Romero Piñeros. / C.C. # 79.672.218 de Bogotá.

Dirección: Calle 4B # 53C-18. / Ciudad: Bogotá D.C / Cel 3164695660

Correo electrónico: [imanro@hotmail.com](mailto:imanro@hotmail.com)

**CALLE 4B # 53C-18 BOGOTÁ CEL 3164695660 /**

**imanro@hotmail.com**



Nombre comercial: PE-HWST

Inspección: 07 / 2009

Fecha de impresión: 27.06.2012

## PE-HWST

|                                                                         |                                                                                 |
|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| Masa moldeada extrusionad                                               | PE, EN, 45 T 003/6                                                              |
| Norma moldeada extrusionad                                              | DIN EN ISO 1872, Teil 1                                                         |
| Masa moldeada prensada                                                  | PE, QN, 45 T 003/6                                                              |
| Norma masa moldeada prensada                                            | DIN EN ISO 1872, Teil 1                                                         |
| Densidad, g/cm <sup>3</sup> ,<br>ISO 1183                               | 0,947                                                                           |
| Tensión de estirado, MPa,<br>DIN EN ISO 527                             | 22                                                                              |
| Dilatación bajo la tensión de estirad, %,<br>DIN EN ISO 527             | 9                                                                               |
| Módulo E tensión, MPa,<br>DIN EN ISO 527                                | 900                                                                             |
| Resistencia al impacto, KJ/m <sup>2</sup> ,<br>DIN EN ISO 179           | sin rotura                                                                      |
| Resiliencia, kJ/m <sup>2</sup> ,<br>DIN EN ISO 179                      | 21                                                                              |
| Dureza Brinell, MPa,<br>DIN EN ISO 2039-1                               | 43                                                                              |
| Dureza Shore D,<br>ISO 868                                              | 64                                                                              |
| Coefficiente medio de dilatación térmic, K <sup>-1</sup> ,<br>DIN 53752 | $1,8 \times 10^{-4}$                                                            |
| Comportamiento ante el fuego DIN 4102                                   | DIN 4102 B2 inflamabilidad normal<br>(Autoevaluación sin certificado de prueba) |
| Resistencia a la perforación eléctric, kV/mm,<br>DIN IEC 60243-1        | 50                                                                              |
| Resistencia de superficie, Ohm,<br>DIN IEC 60093                        | $10^{14}$                                                                       |
| Campo de temperatura, °C                                                | -50 hasta +80                                                                   |
| Inocuidad fisiológica, BfR                                              | sí                                                                              |
| Inocuidad fisiológica, EU                                               | sí                                                                              |
| Inocuidad fisiológica, FDA                                              | sí                                                                              |

Los datos son orientativos y pueden variar en función del proceso de tratamiento y de la producción de muestras. Por lo general, se trata de valores medios de mediciones sobre planchas extrusionadas de 4 mm. Exclusivamente en el caso de las planchas producidas por moldeo por compresión, por lo general se trata de mediciones realizadas en planchas de 20 mm de grosor. Pueden aparecer divergencias si no se dispone de planchas de estos grosores. En el caso de las planchas revestidas, los parámetros técnicos hacen referencia a las planchas básicas sin revestir. Los datos no se pueden transferir sin más a los elementos mecanizados. El usuario u operario debe comprobar la idoneidad de los materiales

---

**PE-HWST**

para un uso concreto. Los parámetros técnicos solo sirven como ayuda a la planificación. En especial, no constituyen una garantía de ninguna característica. Puede obtener más información en nuestro Technical Service Center en [tsc@simona.de](mailto:tsc@simona.de).