AM FERRETERÍA
ANDRÉS MARTÍNEZ S. A. S.

NIT. 900,034,102

calle 7 # 37A-05

NTC 5806
Alambre de acero grafilado y mallas electrosoldadas con grafil

Resolución 0277 de 2015
Alambre de acero grafilado y mallas electrosoldadas con grafil

REPORTE DE CALIDAD
Informe de Ensayos Mecánicos de Malla Electrosoldada

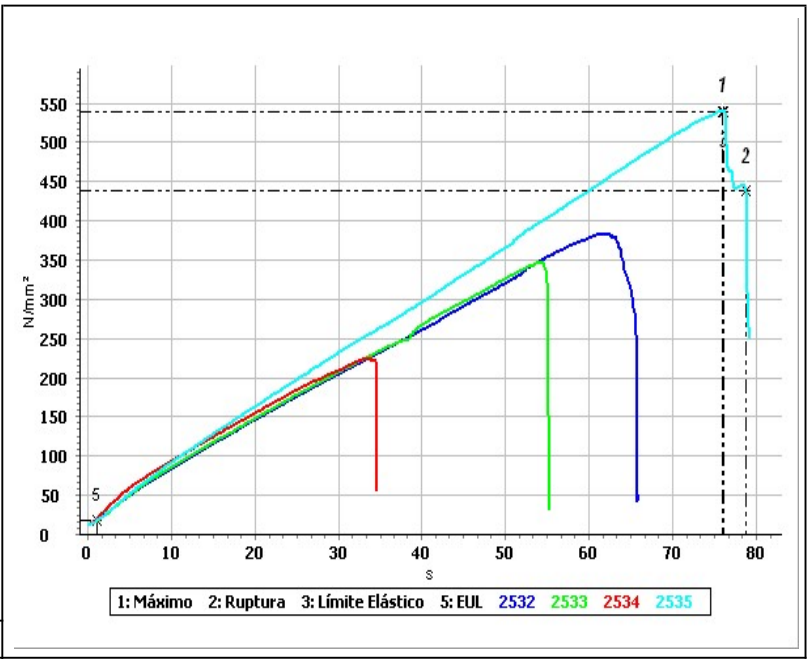
FQ1201 | Fecha Rev:18-12-17 | Version: 1

Fecha de Emision : 30/01/2024
Cliente:

Descripcion de la muestra	
N° de Ensayo	3001-1
Referencia de Malla	XX-295
Diámetro de Grafil Long:	7,5
Diamentro de Grafil Transv:	7,5
Fecha de Producción de la Malla	26/01/2024
Fecha de recepcion de muestra	26/01/2024
Fecha de Ensayo	26/01/2024

ENSAYO DE RESISTENCIA AL CORTE EN LA SOLDADURA

N° ENSAYO	CARGA (N)	LUGAR DE FALLA
1	16.896	Grafil
2	15.317	Soldadura
3	9.863	Soldadura
4	23.836	Soldadura
5		
Promedio	16.478	
Requisito de Norma NTC 5806 N° 8.3	10.647	U (KN)
CUMPLE (SI/NO)	SI	3



ESPECIFICACIONES DIMENSIONALES

N° DE BARRAS (Requisito Norma NTC 5806-2019 N°10.7)

TIPO	OBTENIDO	REQUISITO	CUMPLE (SI/NO)
Longitudinales	16	16	SI
Transversales	40	40	SI

LONGITUD TOTAL DEL GRAFIL (Requisito Norma NTC 5806-2019 N° 10)

TIPO	OBTENIDO (mm)	REQUISITO (±25mm)	CUMPLE (SI/NO)
Longitudinales	5.982	**6.000**	SI
Tranversales	2.341	**2.350**	SI

SEPARACION DE LOS GRAFILES (Requsito Norma NTC 5806-2019 N°11)

	OBTENIDO (mm)	REQUISITO (mm)	CUMPLE (SI/NO)
Longitudinales	151	150	SI
Transversales	152	150	SI

MEDICION DE PELOS (Requsito Norma NTC 5806-2019 N°10.3)

TIPO	PROMEDIO OBTENIDO (mm)	REQUISITO (mm)	CUMPLE (SI/NO)	METODO DE ENSAYO
Longitudinales	82	75	SI	(NTC 5806-2019 N° 10.3) (±13mm)
Tranversales	41	50	SI	(NTC 5806-2019 N° 10.3) (±13mm)

Condiciones Ambientales			
Temperatura promedio °C	22,7	Humedad Relativa promedio (%HR)	39,0

NOTA: Los resultados corresponden exclusivamente a la muestra ensayada. El Plan de Muestreo de Calidad se hace cada 10 Toneladas grafil y 7000 m2 para Malla.

AM FERRETERÍA ANDRÉS MARTÍNEZ S.A.S. NIT. 900 034

Realizó: Juliana Cuervo Soler
LABORATORISTA
Juliana Cuervo Soler

Revisa:
CALIDAD
Ing. Sebastian Olave

Aprueba:
JEFE DE CALIDAD
Ing. Sebastian Olave

AMFERRETERÍA
ANDRÉS MARTÍNEZ S. A. S.
UNA EMPRESA DE ÉXITO Y EXCELENCIA

NIT. 900,034,102
calle 7 # 37A-05

REPORTE DE CALIDAD

Informe de Ensayos Mecánicos Grafil

NTC-5806 Alambre de acero grafilado y mallas electrosoldadas con grafil .

Resolución 0277 de 2015 Alambre de acero grafilado y mallas electrosoldadas con grafil .

FQ1201 | Fecha Rev: 18-12-17 | Versión 1

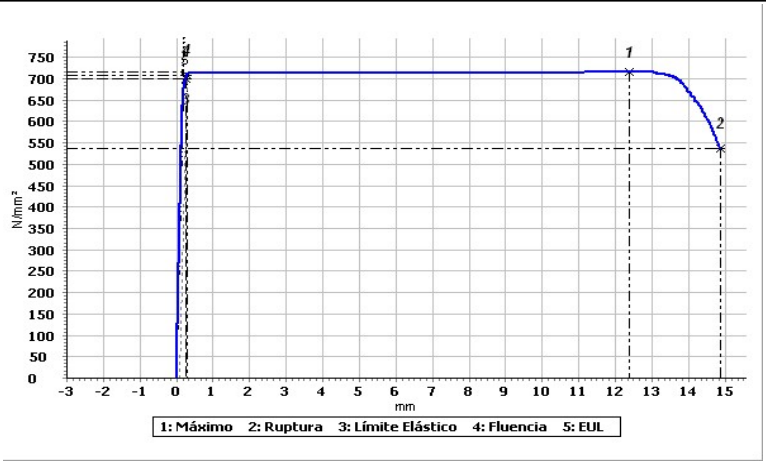
Fecha Emisión Certificado 26/01/2024

Cliente:

Características de la Muestra Ensayada

DESCRIPCION	MUESTRA GRAFIL
Informe N°	3674
Diametro de Grafil (mm)	7,5
Lote	2334
Fecha de Fabricación	25/01/2024
Fecha de recepcion de la muestra	25/01/2024
Fecha de Ensayo	25/01/2024
Longitud de la Muestra (mm)	400

GRAFICA DE ENSAYO DE TENSIÓN



Condiciones ambientales de los ensayos							
Temperatura promedio °C	23.3			**Humedad relativa (HR%)**		37,0	
DESCRIPCION	**UNIDAD**	**UND**	**U**	**MUESTRA GRAFIL**		**REQUISITOS**	
				Nominal	**7,5**	**NTC 5806-2019**	**CUMPLE (SI/NO)**
Diámetro	mm	U (mm)	0,0003	7,5	7,5	Tabla N° 6	SI
Peso	g/m	U (g)	0,0422	347	331,57	7.2.7.1	SI
Promedio altura resaltes	mm	U (mm).	0,031	0,34	0,36	7.2.4.4	SI
Espaciamiento entre resaltes	mm	U (mm.).	0,058	4,62 a 7,24	6,10	7.2.4.6	SI
Espaciamiento longitudinal por pulgada de resaltes	N/A	U (mm.).	0,058	3,5 a 5,5	4,00	7.2.4.3	SI
Ángulo resaltes	°	U (°)	0,00092	Mín 45°	55	7.2.4.5	SI
Resaltes en direccion inversa	N/A	N/A	#N/D	N/A	N/A	7.2.4.5	SI
Area superficial grafilada	%	U (mm)	0,058	Mín 25%	29	7.2.4.1	SI
Lineas de resaltes	Unidad	U (mm)	0,058	Mín 2	3	7.2.4.2	SI

CALIDAD, ACABADO Y APARIENCIA		
Libre de Imperfecciones perjudiciales y buen acabado superficial	7.4.1	SI
Libre de óxido.	7.4.2- 7.4.3	SI

PROPIEDADES MECANICAS DE LA MUESTRA

DESCRIPCION DE LA PRUEBA		UNIDAD	UND	U	VALORES		REQUISITOS	
					Especificado	**Obtenido**	**METODO DE ENSAYO**	**CUMPLE (SI/NO)**
TRACCION	Esfuerzo Máximo de Tracción	Mpa	U (KN)	3	550	716	NTC 5806-Tabla 9 NTC 3353	SI
FLUENCIA	Resistencia a la Fluencia	Mpa	U (KN)	3	485	707	NTC 5806-Tabla 9 NTC 3353	SI
DOBLADO	Grados	°			90	90	NTC 3353	SI

NOTA: Los resultados corresponden exclusivamente a la muestra ensayada. El Plan de Muestreo de Calidad se hace cada 10 Toneladas.

Realiza:

LABORATORISTA
Juliana Cuervo Soler

Revisa:

CALIDAD
Ing.Sebastian Olave

Aprueba:

AM FERRETERÍA ANDRÉS MARTÍNEZ S. A. S. NIT. 900.034.102-1

JEFE DE CALIDAD
Ing.Sebastian Olave

AMFERRETERÍA
ANDRÉS MARTÍNEZ S. A. S.
UNA EMPRESA DE ÉXITO Y EXCELENCIA

NIT. 900,034,102
calle 7 # 37A-05

REPORTE DE CALIDAD

Informe de Ensayos Mecánicos Grafil

NTC-5806 Alambre de acero grafilado y mallas electrosoldadas con grafil .

Resolución 0277 de 2015 Alambre de acero grafilado y mallas electrosoldadas con grafil .

FQ1201 | Fecha Rev: 18-12-17 | Versión 1

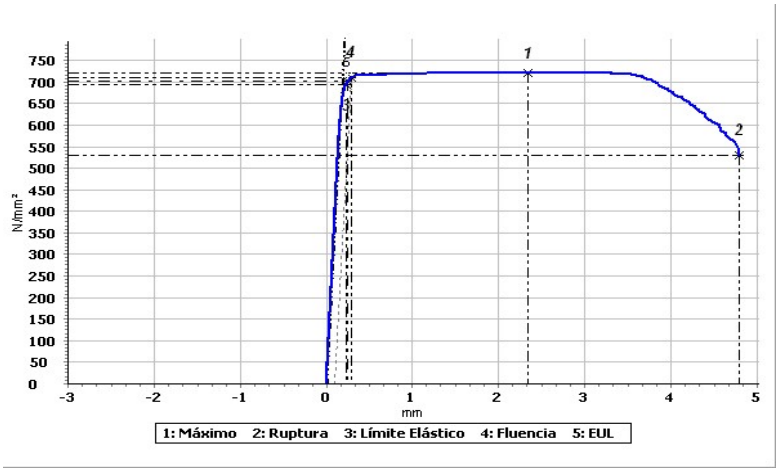
Fecha Emisión Certificado 26/01/2024

Cliente:

Características de la Muestra Ensayada

DESCRIPCION	MUESTRA GRAFIL
Informe N°	3673
Diametro de Grafil (mm)	7,5
Lote	2334
Fecha de Fabricación	25/01/2024
Fecha de recepcion de la muestra	25/01/2024
Fecha de Ensayo	25/01/2024
Longitud de la Muestra (mm)	400

GRAFICA DE ENSAYO DE TENSIÓN



Condiciones ambientales de los ensayos							
Temperatura promedio °C	23.3			**Humedad relativa (HR%)**		37,0	
DESCRIPCION	**UNIDAD**	**UND**	**U**	**MUESTRA GRAFIL**		**REQUISITOS**	
				Nominal	**7,5**	**NTC 5806-2019**	**CUMPLE (SI/NO)**
Diámetro	mm	U (mm)	0,0003	7,5	7,5	Tabla N° 6	SI
Peso	g/m	U (g)	0,0422	347	331,77	7.2.7.1	SI
Promedio altura resaltes	mm	U (mm).	0,031	0,34	0,37	7.2.4.4	SI
Espaciamiento entre resaltes	mm	U (mm.).	0,058	4,62 a 7,24	6,10	7.2.4.6	SI
Espaciamiento longitudinal por pulgada de resaltes	N/A	U (mm.).	0,058	3,5 a 5,5	4,00	7.2.4.3	SI
Ángulo resaltes	°	U (°)	0,00092	Mín 45°	54	7.2.4.5	SI
Resaltes en direccion inversa	N/A	N/A	#N/D	N/A	N/A	7.2.4.5	SI
Area superficial grafilada	%	U (mm)	0,058	Mín 25%	28	7.2.4.1	SI
Lineas de resaltes	Unidad	U (mm)	0,058	Mín 2	3	7.2.4.2	SI

CALIDAD, ACABADO Y APARIENCIA		
Libre de Imperfecciones perjudiciales y buen acabado superficial	7.4.1	SI
Libre de óxido.	7.4.2- 7.4.3	SI

PROPIEDADES MECANICAS DE LA MUESTRA

DESCRIPCION DE LA PRUEBA		UNIDAD	UND	U	VALORES		REQUISITOS	
					Especificado	Obtenido	METODO DE ENSAYO	CUMPLE (SI/NO)
TRACCION	Esfuerzo Máximo de Tracción	Mpa	U (KN)	3	550	722	NTC 5806-Tabla 9 NTC 3353	SI
FLUENCIA	Resistencia a la Fluencia	Mpa	U (KN)	3	485	710	NTC 5806-Tabla 9 NTC 3353	SI
DOBLADO	Grados	°			90	90	NTC 3353	SI

NOTA: Los resultados corresponden exclusivamente a la muestra ensayada. El Plan de Muestreo de Calidad se hace cada 10 Toneladas.

AM FERRETERÍA ANDRÉS MARTÍNEZ S.A.S. NIT. 900.034.102-1

Realiza: Juliana Cuervo Soler
LABORATORISTA
Juliana Cuervo Soler

Revisa:
CALIDAD
Ing.Sebastian Olave

Aprueba:
JEFE DE CALIDAD
Ing.Sebastian Olave