GYJ FERRETERIAS S.A.

Nit. 800130426-3

Direccion: AV 7 198-07 Tel: 6791129-6697343
Ciudad: Bogotá, D.C. - Bogotá Fax: 6791129 EXT 110
E mail: gerenciabogotanorte@gyj.com.co

REMISION No. 104-RVC-60410322
Fecha: 11 de Enero de 2024
Pedido: PED-10441815
Orden de Compra: N° 4

Destinatario: CONSTRUCTORA ARTEPCO SAS
Punto Envio: 104 CONSTRUCTORA ARTEPCO S.A.S
Dirección: CL 15 13 56 ED TORRE QUINCE
Nit: 900979670-1
Telefono: 6087605427 3108023979
Ciudad: Duitama-Boyacá
Email: constructoraartepcosas@gmail.com
Contacto: JUAN DAVID CHAPARRO
Email F.E: constructoraartepcosas@gmail.com

Codigo	Referencia	Unidad	Descripcion	Long	Cantidad
730	ARC1700147	KGS	ALAMBRE RECOCIDO (C17) 1.47 mm KG	0.000 MTS	150.00
16810	XX2957575150150	UND	MALLA ELECTRO XX-295 (7.5 x 7.5mm)15X15	0.000 MTS	96.00

CERTIFICADO DE CALIDAD ENVIADO

REGADO

Dando cumplimiento a la Resolución 1856:2017 varilla corrugada y figurado y 277: 2015 malla electrosoldada se entrega etiqueta por unidad de empaque, se advierte al comprador la obligación de mantenerla hasta el consumidor final. Para el grafil de 4, 4.5 y 5 se hace énfasis al cliente que solamente deben ser utilizadas para elaboracion de malla electrosoldada de acuerdo con la norma NTC 5806 No. 7.2.

O. Cargue: 60410322	**Peso Total Kgs:** 6,479	**Total unidades despachadas**	**246.00**

Observación:
COGUA CUNDINAMARCACONTACTOJUAN DAVID CHAPARRO 322 4612591

Acepto y Recibo Conforme
Nombre: _____
C.C.: _____
Fecha y hora: _____

Placa	Conductor	Identificacion	Empresa Transportadora
XIC992	ARAUJO PENA ANDRES SIMON	1020781612	GYJ FERRETERIAS S.A

Nombre y firma del Conductor

Despachado por
henry.villadiego

CLIENTE
Jan 11 2024 4:04PM

Powered by CamScanner

LABORATORIO G y J MOSQUERA

RESULTADO DE ENSAYO – MALLA ELECTROSOLDADA

FECHA IMPRESION	jueves, 13 de julio de 2023		
CLIENTE y/o UNIDAD DE NEGOCIO	GYJ FERRETERIAS		
INFORME No.	MS-130723-001	REFERENCIA	Malla Electrosoldada XX-106 (5.5 X 5mm)
No. COPIA	1	FECHA ENSAYO	13/07/2023

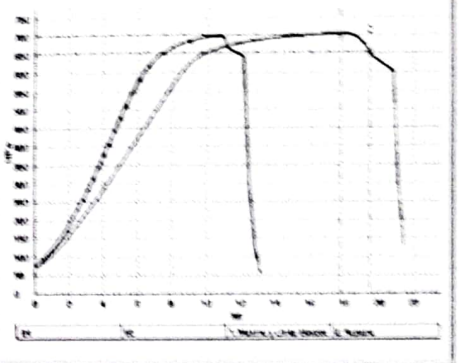
CARACTERÍSTICAS DE LA MUESTRA (NTC 5806 Numeral 11)

DESCRIPCIÓN	UNIDAD	LONGITUDINAL	TRANSVERSAL
Lote	N.A.	1907-456	1907-456
Peso Muestra	g	2776	1617.02
Longitud Muestra	mm	500	2330

DESCRIPCIÓN	UNIDAD	VALORES NOMINAL	VALORES REAL	VALORES NOMINAL	VALORES REAL	Requisitos NTC 5806 Fecha revisión 2019-06-19
Diámetro	mm	7.5	7.51	7.5	7.51	CUMPLE Numeral 7.2.1 y peso Tabla 6 diámetro y área cumple
Área	mm²	44.2	44.30	44.2	44.30	
Peso gralll por metro	g/m	347		347		
Tolerancia en peso máxima = ± 6%						

PROPIEDADES FISICAS Y MECANICAS DE LA MUESTRA

DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA		UNIDAD	VALORES LONGITUDINAL ESPECIFICADO	VALORES LONGITUDINAL OBTENIDO	VALORES TRANSVERSAL ESPECIFICADO	VALORES TRANSVERSAL OBTENIDO	Requisitos NTC 5806 Fecha revisión 2019-06-19
Dimensión de la malla		mm	100/0	99/80	2330	2330	CUMPLE Numeral 10
Tolerancia en longitud = ± 1%		%	40.33		N.A.		
Tolerancia del ancho = ± 25 mm		mm	N.A.		-20.00		CUMPLE Numeral 10.1
Longitud de pelos		mm	75	74.8	50	48.00	CUMPLE Numeral 10.3 Tabla 11
Número de barras por malla		N.A.	16		40		CUMPLE Numeral 10 Tabla 11
Ensayos de tracción numeral 7.2.5	resistencia a la fracción incertidumbre 2.16 MPa	MPa	Min 550	600.23	Min 550	703.20	CUMPLE Numeral 7.2.5.3 Tabla 9
	Resistencia a la fluencia incertidumbre 1.8 MPa	MPa	Min 485	570.87	Min 485	637.02	CUMPLE Numeral 7.2.5.3 Tabla 9
Espaciamiento entre alambres	Nominal	mm	150	+/- 6.38	150	+/- 6.38	CUMPLE Numeral 10.6
	Promedio real		151		150		
	Variación		1		0		
Resaltes	Altura promedio (incertidumbre 0.02 mm)	mm	Min 0.34	0.36	Min 0.34	0.36	CUMPLE Numeral 7.2.4.4 Tabla 8 y 9
	Angulo de inclinación (incertidumbre 0.44°)	°	Mayor a 45	48	Mayor a 45	48	
	Espaciamiento promedio (incertidumbre 0.002 mm)	mm	4.62 a 7.24	6.28	4.62 a 7.24	6.28	CUMPLE Numeral 7.2.4.6
	Resaltes por 25.4 mm	N.A.	3.8 a 5.5	4	3.8 a 5.5	4	
	dos o mas lineas de resaltes						CUMPLE Numeral 7.2.4.2
Resistencia al corte en la soldadura		N	OBTENIDO 19867		ESPECIFICADO 10053		CUMPLE Numeral 8.3
ENSAYO DE DOBLADO A 90° SIN PRESENTAR AGRIETAMIENTO							CUMPLE Numeral 7.2.6 Tabla 10



TEMPERATURA DE ENSAYO (°C)	18
HUMEDAD (%)	82

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN No. CF 5468 MAQUINA UNIVERSAL DE ENSAYOS SUMINISTRADO POR METROTEST

Metodo De Ensayo Ensayos Mecanicos Especificado En La Ntc 5532 Metodo Ensayo Dimensionales Ntc 5806

Los resultados del presente certificado se refieren al momento y condiciones en que se realizaron las mediciones

Este certificado no podrá ser reproducido parcialmente, excepto con previa autorización por escrito de G&J

Los productos relacionados en este certificado han sido fabricados con la norma NTC5806 reglamentada por la resolución 277 de 2013

Sello de Calidad icontec

Sello con Reglamento Técnico icontec

Malla Electrosoldada

Resolución 277 de 2013
Malla Electrosoldada

Responsable del ensayo	Ing. David Galvis	
Cargo	LABORATORISTA DE CALIDAD	
Responsable de aprobación del ensayo	Ing. Maikol Galvis	
Cargo	DIRECTOR TECNICO	

Powered by CamScanner

PROALCO BEKAERT	ALAMBRES CON TRATAMIENTO TERMICO	CÓDIGO	FO-01-11
		VERSION	6

NUMERO DE INFORME
DCE-142-2023

FECHA DE ELABORACION
08/08/2023

	CLIENTE	CIUDAD
	G y J FERRETERIAS S.A	BOGOTA
PRODUCTO :	ALAMBRE RECOCIDO NEGRO Ø 1,50mm X 25Kg	

CODIGO DEL PRODUCTO:	270095	LOTES DE PRODUCCION:	FABQ011046
		DESARROLLO:	NA
		FICHA TÉCNICA :	FT-PL-10

ESPECIFICACIONES MECÁNICAS							
ESPECIFICACION	CALIBRE (BWG)	DIÁMETRO (mm)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN (kgf/mm²)	PROMEDIO (kgf/mm²)	ELONGACION (%)	REDUCCIÓN DE ÁREA (%)	OVALIDAD
	N/A	1,50 +/- 0,02	Max 42	40	NO APLICA	NO APLICA	MAX 0,02

CARACTERÍSTICAS DEL DESPACHO		
NUMERO DE UNIDADES (UND)	PESO PROMEDIO (Kg)	PESO TOTAL (kg)
320	25	8.000

OBSERVACIONES :

Material libre de Radiactividad.

PROALCO BEKAERT better together

Se recomienda que la selección, separación y disposición de residuos de los Productos de Proalco SAS se realice de acuerdo a la Norma técnica Colombiana GTC 24

Powered by CamScanner