
LAMINA EVA
No. JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04007 / INT-00
ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
CEDE4
DEPARTAMENTO DE LOGÍSTICA
DIETE

**LAMINA EVA No. JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04007 / INT-00**

CONTENIDO


1. OBJETO.....
2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN.....
3. REQUISITOS.....
4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO.....8
5. METODOS DE ENSAYO.....1
6. APENDICE.....1
7. ANEXOS.....1
8. CONTROL DE REVISIONES.....1


| Elaboró | Revisó | Aprobó |
|---|---|---|
| **TO. JAIRO GUTIERREZ PARADA**<br>Inspector Control Calidad BAINT<br><br>**TO. CARLOS IVAN JIMENEZ BAQUERO**<br>Coordinador de Diseño BAINT<br><br>**MY. DUBERNEY ALVAREZ POSSO**<br>Oficial DID BAINT<br>Oficial de Operaciones Logísticas BAINT | **PS. ING. JUAN ESTEBAN DAVID GRACIANO**<br>Asesor de diseño e Innovación DIETE<br><br>**SV. LUIS EDUARDO GALINDO MELO**<br>Suboficial Seguimiento Calidad de Bienes de Intendencia DIETE<br><br>**CT. ORJUELA LOPEZ ALEJANDRO**<br>Oficial de Diseño e Innovación Técnica DIETE<br><br>**TC. CARLOS ANDRES CORTÉS CHAVES**<br>Director de Estructuración Técnica del Ejército<br><br>**TC. JULIO CESAR RAMIREZ NIETO**<br>Comandante Batallón de Intendencia No. 1 "Las Juanas" del Ejército | **CR. JUAN MAURICIO ALVAREZ SARMIENTO**<br>Jefe de Departamento de Logística de Ejército |

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

## 1. OBJETO:

La presente Especificación Técnica tiene por objeto establecer los requisitos y características que debe cumplir LAMINA EVA, utilizada como materia prima en la elaboración de productos en el Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas". Incluye los siguientes elementos:

9200573 MICROEVA 1,7 mm
9200153 MICROEVA 3 mm
9200571 LAMINA EVA 7 mm
9100189 LAMINA EVA 11 mm
9200432 LAMINA EVA 14 mm

Esta Especificación Técnica está sujeta a actualizaciones permanentes, con el fin que responda en todo momento a las necesidades y exigencias Institucionales vigentes.

## 2. DEFINICIONES Y APLICACIÓN:

### 2.1. DEFINICIONES

Además de las definiciones encontradas en la Norma Técnica NTC 5077, para efectos de la presente Especificación Técnica se establecen las siguientes definiciones:

| | |
|---|---|
| **Acreditación** | Atestación de tercera parte relativa a un organismo de evaluación de la conformidad que manifiesta la demostración formal de su competencia para llevar a cabo tareas específicas de evaluación de la conformidad. |
| **Atestación** | Emisión de una declaración, basada en una decisión tomada después de la revisión de que se ha demostrado que se cumplen los requisitos específicos. |
| **Aristas vivas** | Sección sobresaliente que resulta de la intersección de dos superficies considerada por la parte exterior del ángulo que forman. |
| **Defectos de troquelado** | Deterioro de un metal mediante reacción química o electroquímica por el medio ambiente. |
| **EVA-Etilvinilacetato** | Es un polímero termoplástico conformado por unidades repetitivas de etileno y acetato de vinilo. Se le llama EVA por las siglas de su nombre técnico |
| **Especificación Técnica (ET)** | Documento Técnico Normativo elaborado y aprobado por las Fuerzas Militares o la Policía Nacional, que |

| | |
|---|---|
| | proporciona reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para los cuales no haya Norma Técnica disponible. |
| **Guías Técnicas del Ministerio de Defensa Nacional (GTMD)** | Documento Técnico Normativo que proporciona lineamientos para situaciones recurrentes relacionadas con las adquisiciones de material y equipo, pueden referirse a metodologías, procedimientos, aspectos de forma y estructura de documentos, entre otros. |
| **Lote** | Conjunto de elementos con características similares o que se fabrican bajo condiciones de producción uniforme, que se someten a inspección como un conjunto unitario. |
| **Lote de Entrega** | Cantidad determinada de elementos de características similares y fabricadas en una o varias plantas bajo condiciones de producción uniformes, puesta a disposición de la entidad contratante para ser sometida a inspección como uno o varios conjuntos dependiendo del número de orígenes productivos (plantas-maquilas) que lo conforman. |
| **Materia prima** | Producto no elaborado que se incorpora en la primera fase del proceso de producción para su posterior transformación o componente del producto terminado antes de ser confeccionado o incorporado al producto terminado que se requiere elaborar. |
| **Muestra** | Cantidad especificada de elementos extraídos de un lote que sirve para obtener la información necesaria que permite apreciar una o más características de él. |
| **Muestra de referencia** | Elemento testigo suministrado y aprobado por la entidad contratante que cumple con las características y requisitos establecidos en la presente Especificación Técnica, para efectos de comparación, medición de diferencia de color, evaluación y aceptación o rechazo de los lotes correspondientes, en caso de ser requerido. |
| **Norma Técnica del Ministerio de Defensa Nacional (NTMD)** | Documento Técnico Normativo, que proporciona reglas, directrices o características para un uso común y recurrente en las adquisiciones de material y equipo para su estandarización. Estos documentos pueden incluir prescripciones sobre requisitos, métodos de ensayo, planes de muestreo, terminología, símbolos, embalaje, marcado o etiquetado. |
| **Peladura** | Falta de continuidad en la película de acabado. |

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

| | |
|---|---|
| **Producto terminado** | Elemento fabricado y que se ha sometido a todas las etapas y procesos de producción necesarias para cumplir los requisitos técnicos establecidos por la entidad contratante. |
| **Rebaba** | Porción de material sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera. |
| **Troquelado** | Método de acuñar o estampar un sello o figura en un metal. |
| **Tolerancia** | Diferencia de medidas permitidas en una dimensión. Consiste en una medida máxima y otra mínima entre las que se tiene que encontrar la medida realizada para que ésta se considere válida. En caso contrario esa dimensión no cumple las especificaciones y tiene que ser rechazada. |

**Siglas:** Las siglas que aparecen a continuación tienen el siguiente significado y así deben ser interpretadas.

-. **NTC** Norma Técnica Colombiana
-. **ISO** International Standard Organización
-. **GTMD**: Guía Técnica Ministerio de Defensa

-. **±** El signo más/menos (±) es un símbolo matemático que se emplea a menudo para indicar la precisión de una aproximación, indica todo un intervalo de valores que puede tomar una lectura.

-. **%:** El porcentaje es un símbolo matemático, que representa una cantidad dada como una fracción en 100 partes iguales

-. **g:** El gramo se define como la milésima parte del kilogramo, es la unidad básica de masa del Sistema Internacional de Unidades.

## 2.2. APLICACIÓN

Para aplicar esta Especificación Técnica en procesos de adquisición, se debe puntualizar en los pliegos de condiciones respectivos los siguientes aspectos:

**2.2.1.** La Fuerza debe establecer en el pliego de condiciones el color de la Lamina EVA así como las cantidades a adquirir de acuerdo a lo indicado en numeral 3.1.1.

**2.2.2**. En caso de establecerse condiciones de empaque y rotulado diferentes a lo descrito en esta Especificación Técnica, éstas deben ser acordadas entre la entidad contratante y el contratista.

**2.2.3.** En caso de existir controversia entre el texto donde se describen las características del elemento y si existieren figuras, prevalecerá el texto.

**2.2.4.** La Fuerza debe establecer la muestra que se usará como referencia para efectos de verificación, color, diseño y acabados, si así lo requiere.

**2.2.5.** En caso de que la Fuerza requiera código de barras, ésta debe entregar la información correspondiente.

**2.2.6.** Para la verificación del cumplimiento de los requisitos específicos de la presente Especificación Técnica, se debe realizar de acuerdo con lo indicado en la GTMD-0004, Guía Técnica "Evaluación de la Conformidad para los Productos del Sector Defensa" (Actualización Vigente), teniendo en cuenta el valor del contrato.

**2.2.7.** Se aclara que el contratista debe asumir los costos que generen por la realización de los ensayos.

**2.2.8** La Fuerza deberá verificar de acuerdo a la naturaleza del elemento a contratar los requerimientos medioambientales que se deben exigir según la normatividad vigente.

## 3. REQUISITOS:

### 3.1. REQUISITOS GENERALES

Para efectos de la presente Especificación Técnica la LAMINA EVA, debe cumplir con los siguientes requisitos:

**3.1.1.** Debe ser de color negro, superficie debe ser uniforme o cualquier anomalía en su apariencia que se pueda detectar por inspección visual.

**3.1.2.** No debe presentar: rigidez, porosidades, suciedad, debe estar libre de fisuras, grietas, no debe tener orificios o cortes, su color, y su superficie debe se uniforme. La lámina no debe presentar ningún tipo de unión o empalme, es deci debe ser una pieza completa. Debe ser completamente asimétrica.

### 3.1.3. Dimensiones.

La MICROEVA de 1,7 mm y 3 mm, debe venir en rollo de 50 m continuos por 1,5 m. sin empates.

La LAMINA EVA de 7 mm, 11 mm y 14 mm, debe tener una dimensión de 1 m por 1,5 m. sin empates.

### 3.2. REQUISITOS ESPECIFICOS

Se deben verificar de acuerdo a las características descritas en la tabla No. 1

**TABLA No. 1 REQUISITOS DE COMPOSICIÓN LAMINA EVA**

| ELEMENTO | CALIBRE EN MM | DUREZA SHORE OO | DENSIDAD GR/CM³ |
|---|---|---|---|
| **MICROEVA 1,7 MM** | 1,7 mm ± 0,1 mm | 44 ± 5 | 0,12 ± 0,05 |
| **MICROEVA 3 MM** | 3 mm ± 0,2 mm | | |
| **LAMINA EVA 7 MM** | 7 mm ± 1 mm | | |
| **LAMINA EVA 11 MM** | 11 mm ± 1 mm | | |
| **LAMINA EVA 14 MM** | 14 mm ± 1 mm | | |
| **Numeral de ensayo** | | 5.2 | 5.3 |

### 3.3. REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

**3.3.1. Empaque:** La LAMINA EVA de 7 mm, 11 mm y 14 mm, se debe empacar en cantidades iguales a diez (10) unidades y el rollo de MICROEVA de 1,7 mm y 3 mm, en bolsa de polietileno transparente, de baja densidad con un calibre mínimo de 0,03 mm, que permita observar su contenido, conservándolas limpias y en buen estado hasta su uso final. La bolsa debe ser termosellada con cierre reforzado y resistente al peso de su contenido y traer un sólo rótulo en la cara frontal.

**3.3.2. Rotulado.** Para efectos de almacenaje y control por parte del almacén de materia prima del Batallón de ASPC No.21, el elemento deberá tener un rótulo visible en cada bolsa y caja, los cuales deberán ser centrados y cumplir lo estipulado en el boletín SILOG 5-A1 y A2, además de la siguiente información.

- Nombre del producto
- Nombre del proveedor o marca registrada.
- Composición
- Peso neto
- Peso bruto

- Fecha de fabricación.
- Cantidad
- País de origen
- Fecha y número del contrato.
- Unidad de medida:
  - MICROEVA 1,7 mm, 3 mm (METRO)
  - LAMINA EVA 7 mm, 11 mm, 14 mm (UNIDAD)
- Recomendaciones de uso
- Recomendaciones de almacenamiento
- Referencia ET
- Código de material:
  - 9200573 MICROEVA 1,7 mm
  - 9200153 MICROEVA 3 mm
  - 9200571 LAMINA EVA 7 mm
  - 9100189LAMINA EVA 11 mm
  - 9200432 LAMINA EVA 14 mm

**Nota:** El rotulado debe ser claro, legible y de difícil borrado sin importar en que material sea impreso. El orden de la información que debe presentar el rótulo no es indispensable siempre y cuando cumpla con la información requerida.

## 4. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO:

### 4.1. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO PARA EVALUAR LOS REQUISITOS GENERALES Y REQUISITOS DE EMPAQUE Y ROTULADO

**4.1.1. Muestreo**. Sobre cada lote de materia prima, se debe efectuar una inspección visual para verificar si el elemento cumple los requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado descritos en esta especificación. De cada lote se debe extraer al azar el número de materia prima indicado en la tabla No. 2, establecido para un plan de muestreo simple, inspección normal, nivel de inspección General II y un Nivel Aceptable de Calidad (NAC) de 6,5%, de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 2859-1 (actualización vigente).

ESPACIO EN BLANCO

LAMINA EVA No. JEMPP-CEDE4-DIETE- ET- 04007 / INT-00

**Tabla No. 2. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR CONDICIONES GENERALES, DE EMPAQUE Y ROTULADO.**

| Tamaño del lote (Bolsas) | Tamaño de la muestra (Bolsas) | Número de Aceptación (Bolsas) | Número de Rechazo (Bolsas) |
|---|---|---|---|
| | | Ac | Re |
| 2 - 8 | 2 | 0 | 1 |
| 9 - 15 | 3 | 0 | 1 |
| 16 - 25 | 5 | 1 | 2 |
| 26 - 50 | 8 | 1 | 2 |
| 51 - 90 | 13 | 2 | 3 |
| 91 - 150 | 20 | 3 | 4 |
| 151 - 280 | 32 | 5 | 6 |
| 281 - 500 | 50 | 7 | 8 |
| 501 - 1 200 | 80 | 10 | 11 |
| 1 201 – 3 200 | 125 | 14 | 15 |
| 3 201 – 10 000 | 200 | 21 | 22 |
| 10 001 – 35 000 | 315 | 21 | 22 |
| 35 001 – 150 000 | 500 | 21 | 22 |
| 150 001 – 500 000 | 800 | 21 | 22 |
| 500 001 o más | 1250 | 21 | 22 |

**Nota:** La muestra de la LAMINA MICROEVA de 1,7 mm y 3 mm, se tomara como unidad de medida el Rollo.

**4.1.2. Criterios de aceptación o rechazo para requisitos generales y requisitos de empaque y rotulado**: Si el número de bolsas defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote siempre y cuando cumpla con los requisitos específicos. Si el número de bolsas defectuosas es igual o mayor al número de rechazo, se debe devolver o rechazar el lote al proveedor, en la GTMD-0004 (actualización vigente). Cuando se efectué la evaluación de un lote que haya sido previamente devuelto, se debe aplicar un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones según lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO-2859-1 (actualización vigente).

## 4.2. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIOS DE ACEPTACION O RECHAZO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECIFICOS.

**4.2.1. Muestreo.** Para verificar los requisitos especificados en la presente Especificación Técnica, de cada lote de materia prima, se debe extraer al azar una muestra con el número de unidades requeridas según las necesidades del laboratorio, para realizar los ensayos de acuerdo con cantidad de resultados establecidos en la tabla No. 3. Este plan de muestreo corresponde a un muestreo simple para inspección reducida, Nivel de inspección S-3 y NAC del 6,5%, de acuerdo a la GTMD-0004 (actualización vigente).

**TABLA No. 3. PLAN DE MUESTREO PARA EVALUAR REQUISITOS ESPECÍFICOS.**

| Tamaño del lote (Unidad) | Tamaño muestra (Unidad) | Número de Aceptación | Número de Rechazo |
|---|---|---|---|
| 2 – 150 | 2 | 0 | 1 |
| 151 – 500 | 3 | 1 | 2 |
| 501 – 3200 | 5 | 1 | 2 |
| 3201 – 35000 | 8 | 2 | 3 |
| 35001 - 500000 | 13 | 3 | 4 |
| 500001 o más | 20 | 5 | 6 |

**Nota:** La muestra de la LAMINA MICROEVA de 1,7 mm y 3 mm, se tomara como unidad de medida el Rollo.

**4.2.2. Criterio de aceptación o rechazo para evaluar requisitos específicos.** Si el número de unidades defectuosas en la muestra es menor o igual al número de aceptación, se acepta el lote; si el número de unidades defectuosas es mayor o igual al número de rechazos, se rechazará el lote.

En el evento en que el lote de materia prima evaluado presente incumplimiento a la NTMD o ET, el lote no podrá ser empleado en la producción y para la evaluación del siguiente lote se aplicará un plan de muestreo simple, inspección normal bajo las mismas condiciones de la entrega inicial, de acuerdo con lo indicado en la NTC-ISO-2859-1 (actualización vigente).

## 5. METODOS DE ENSAYO:

**5.1. DETERMINACIÓN DE DIMENSIONES DE LA LÁMINA EVA** La verificación de las dimensiones debe efectuarse con instrumentos que den la precisión

requerida, atendiendo las recomendaciones establecidas en las Normas Técnicas Colombianas respectivas, aplicadas a la Metrología y mediciones en general.

## 5.2. DETERMINACIÓN DE LA DUREZA DE LA LÁMINA EVA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 467 o ASTM D2240.

## 5.3. DETERMINACIÓN DE LA DENSIDAD DE LA LÁMINA EVA

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la ASTM D1505

## 5.6. ENSAYOS DE INSPECCIÓN.

Los métodos de inspección serán realizados por el Comité Técnico Evaluador, el cual debe tomar las cantidades establecidas según el plan de muestreo, (de acuerdo a lo establecido en el numeral 4.1. "Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo para Evaluar Requisitos Generales y Requisitos de Empaque y Rotulado. 4.1. 2 Muestreo). Mediante inspección visual, así mismo el Comité Técnico Evaluador debe emitir el concepto técnico de cumple o no cumple una vez ejecutada la inspección.

El contratista debe presentar la materia prima requerida según lo establecido en el numeral 4. Toma de Muestras y Criterio de Aceptación o Rechazo, durante cada etapa del proceso de contracción.

Dichas pruebas se ejecutarán con el acompañamiento de los Inspectores de Control de Calidad del Batallón de Intendencia N°1 "Las Juanas", con el propósito de realizar lo descrito en la Tabla No. 4. Lo anterior con el fin de revisar y verificar el comportamiento del elemento a evaluar mediante la inspección las condiciones descritas en la Especificación Técnica.

**Tabla No. 4. METODOS DE INSPECCIÓN**

| No | METODO | MAQUINARIA, HERRAMIENTA U OTRO. | PROCEDIMIENTO | RESULTADO ESPERADO |
|---|---|---|---|---|
| 1 | **OBSERVACIÓN** | VISUAL | Se realiza una inspección visual y al contacto de la superficie del material para verificar los requisitos Generales del numeral 3 | No debe presentar anomalías o defectos visuales que afecten su estética y desempeño.<br><br>Las bolsas inspeccionadas deben contener todas las piezas. |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | El rotulo del empaque individual y colectivo deben tener la información requerida.<br><br>No debe tener empates |
| 2 | **MEDICIÓN** | CINTA METRICA, PIE DE REY (CALIBRADOR) | Se verifican las dimensiones de la Lamina EVA, de acuerdo a las Dimensiones descritas tanto a sus medidas de longitud, como de espesor o calibre. | Debe cumplir con las dimensiones establecidas en la Especificación Técnica.<br><br>Debe ser asimétrica- |
| 3 | **DESEMPEÑO** | MÁQUINA TRIPLE TRANSPORTE | Se toma una muestra de la tira cortada para forrarla con la lona, se procede a unirla por medio de costura en la máquina con el fin de verificar el comportamiento en el proceso de confección. | La lámina debe presenta un buen transporte en el momento de confeccionar, así mismo no debe presentar desprendimiento de partículas, no se debe deformar durante el proceso. |

## 6. APÉNDICE:

### 6.1. NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

Para la aplicación de las siguientes normas debe utilizarse la actualización que esté vigente al momento de la verificación de los requisitos.

**NTC- ISO 2859-1,** ACTUALIZACIÓN VIGENTE. PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. PARTE 1, PLANES DE MUESTREO DETERMINADOS POR EL NIVEL DE CALIDAD (NAC) PARAINSPECCIÓN LOTE A LOTE.

**NTC 467** PROPIEDADES DEL CAUCHO. DETERMINACIÓN DE DUREZA CON DUROMETRO.

**ASTM D2240 -** MÉTODO DE PRUEBA ESTÁNDAR PARA LAS PROPIEDADES DEL CAUCHO: DUREZA DEL DURÓMETRO

**ASTM D1505 -** MÉTODO DE PRUEBA ESTÁNDAR PARA DETERMINAR LA DENSIDAD DE PLÁSTICOS MEDIANTE LA TÉCNICA DE GRADIENTE DE DENSIDAD

Este documento es propiedad del EJÉRCITO NACIONAL

## 6.2. ANTECEDENTES

Se tomaron como guía las siguientes fuentes de información:

- GTMD-0004. Guía técnica. Evaluación de la conformidad para los productos de Sector Defensa

- Fichas Técnicas:

  - MICROEVA 1.7 MM GROSOR JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01309/ INT-1
  - MICROEVA DE 3 MM GROSORJEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01310/ INT-1
  - LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01339/INT 1
  - LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA 7 mmJEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01341/INT 1
  - LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA DE 14 mmJEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01340/INT 1

## 7. ANEXOS:

### 7.1. NUMERO OTAN DE CATALOGO NOC

| CODIGO MATERIAL | ELEMENTO | NOC | REFERENCIA |
|---|---|---|---|
| 9200573 | MICROEVA 1,7 mm | - | ET-EJC-04007-INT-0-1,7MI |
| 9200153 | MICROEVA 3 mm | - | ET-EJC-04007-INT-0-3MM |
| 9200571 | LAMINA EVA 7 mm | - | ET-EJC-04007-INT-0 |
| 9100189 | LAMINA EVA 11 mm | - | ET-EJC-04007-INT-0-7MM |
| 9200432 | LAMINA EVA 14 mm | - | ET-EJC-04007-INT-0-14MM |

## 8. CONTROL DE REVISIONES:

| Revisión y/o Actualización | Modificaciones | Fecha |
|---|---|---|
| 00 | Se migran, se actualizan y se suspenden las Fichas Técnicas:<br>-MICROEVA 1.7 MM GROSOR JEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01309/ INT-1<br>-MICROEVA DE 3 MM GROSORJEMPP-CEDE4-DIETE-FT -01310/ INT-1 | 19/07/ 2021 |

| | | |
|---|---|---|
| | -LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA JEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01339/INT 1<br>-LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA 7 mmJEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01341/INT 1<br>-LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA DE 14 mmJEMPP-CEDE4-DIETE-FT-01340/INT 1<br>, dando cumplimiento a los lineamientos de la resolución No 8912 de 2018 unificando la denominación a Especificación Técnica, en razón a lo anterior el documento será suspendido y no podrá ser empleado a futuro en procesos de adquisición a partir de la firma de la presente Especificación Técnica.<br><br>Se cambia la denominación de los siguientes elementos:<br><br>- LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA 7 mm por LAMINA EVA 7 mm<br>- LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA por LAMINA EVA 11 mm<br>- LAMINA EVA PARA ALMOHADILLA 14 mm por LAMINA EVA 14 mm<br><br>Teniendo en cuenta las características propias de los elementos relacionados.<br><br>- Se actualiza la información correspondiente a Documentos Técnicos relacionados a la presente Especificación Técnica. | |

# ESPACIO EN BLANCO