COPIA CONTROLADA

DENOMINACIÓN DEL BIEN O SERVICIO
Cajas de Archivo X200

CÓDIGO IDENTIFICACIÓN BIEN O SERVICIO	
CLASIFICACION UNSPSC	**TIPO DE BIEN O SERVICIO**
44111515	Cajas u organizadores de almacenamiento de archivos

DENOMINACIÓN TÉCNICA DEL BIEN O SERVICIO
Caja para Archivo X200

UNIDAD DE MEDIDA
UNIDAD

DESCRIPCIÓN GENERAL

REFERENCIA NORMA TÉCNICA COLOMBIANA NTC 452
CAJAS DE CARTÓN CORRUGADO. ESPECIFICACIONES

1. REQUISITOS ESPECÍFICOS

El cartón corrugado que se utilice para la fabricación de cajas regulares y otros estilos, debe cumplir con las siguientes especificaciones

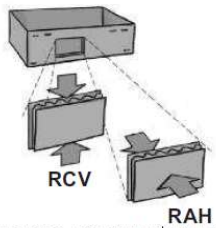
1.1. REQUISITOS DEL CARTÓN CORRUGADO

1.1.1. Resistencia a la compresión vertical del cartón corrugado (RCV)

La resistencia a la compresión vertical del cartón corrugado (RCV) es medida sobre cajas sin usar y que hayan estado sometidas a condiciones normales de almacenamiento y manejo, las probetas se deben sacar de áreas distantes a los grafados (scores), uniones y cierres. Las probetas no se deben tomar de áreas dañadas ni de áreas no representativas del embalaje como un todo.

1.1.2. Resistencia al aplastamiento horizontal del cartón corrugado (RAH)

Para pared sencilla, la resistencia mínima al aplastamiento horizontal del cartón corrugado debe ser de 19.6 N/cm^2 (2.0 Kgf/cm^2).



1.2. MEDIDAS LONGITUDINALES DE LAS CAJAS RANURADAS CONVENCIONALES

1.2.1. Longitudes internas

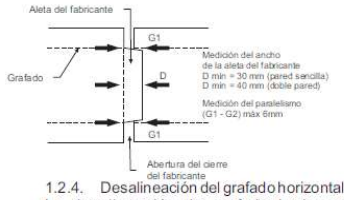
La tolerancia permisible para cada una de las longitudes interiores de la caja (largo, ancho y alto) es de +/- 3 mm, con respecto a los valores acordados entre el cliente y el proveedor.

1.2.2. Paralelismo en el cierre del fabricante

El cierre del fabricante no debe estar fuera del paralelismo en más de 6 mm cuando este se mide como la diferencia de aberturas a nivel de los grafados superior e inferior.

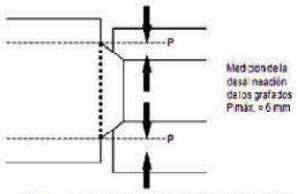
1.2.3. Ancho de la aleta del fabricante

El ancho de la aleta del fabricante asegurada con pegantes, ganchos o cinta, debe ser de 30 mm para pared sencilla y de 40 mm para doble pared.



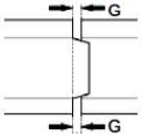
1.2.4. Desalineación del grafado horizontal

La desalienación de grafado horizontal (score) en el punto de unión de la aleta del fabricante no debe ser mayor de 6 mm.



1.2.5. Ranura en el cierre del fabricante

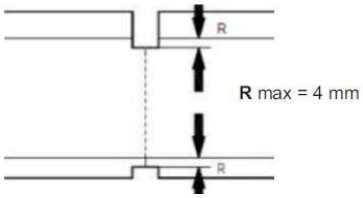
El tamaño de la ranura entre las aletas, en el cierre del fabricante, debe ser para pared sencilla entre 0 mm y 10 mm y para pared doble entre 0 mm y 13 mm.



G min = 0 mm Gmax = 10 mm (pared sencilla)
G min = 0 mm Gmax = 13 mm (doble pared)

1.2.6. Variación del corte de las ranuras

La variación del corte de las ranuras (profundidad) con respecto al grafado horizontal no debe ser superior a +/- 4 mm.



1.3. MEDIDAS LOGITUDINALES DE LAS CAJAS DIFERENTES A LAS RANURADAS CONVENCIONALES

Las especificaciones de diseño, tolerancia y requerimientos especiales se pactan ente el cliente y el proveedor.

1.4. DETERMINACIÓN DE LAS LONGITUDES DE LAS CAJAS RANURADAS CONVENCIONALES

1.4.1. Determinación de las longitudes internas

Las longitudes básicas interiores son aquellas con las cuales se especifican las cajas de cartón corrugado y corresponden a la capacidad interior de empaque. Se especifican en su orden: largo x ancho x alto (en mm).

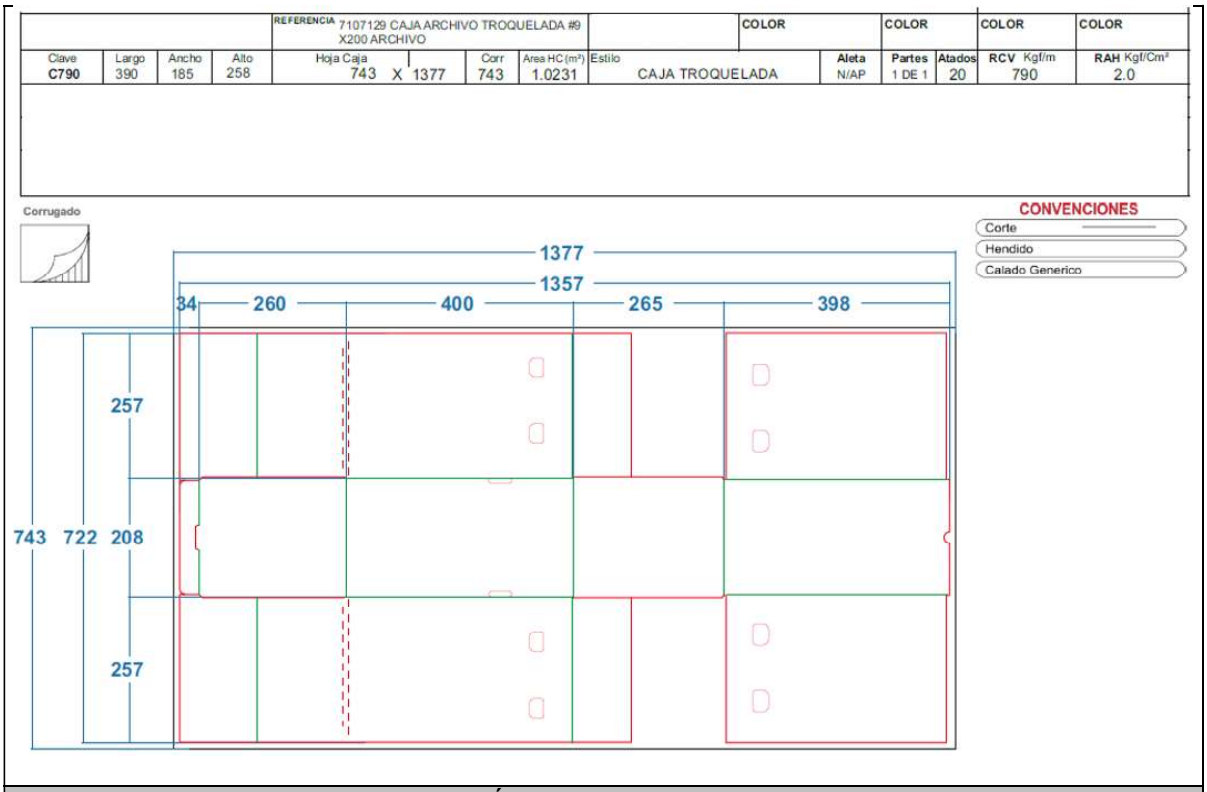
1.4.1.1 Determinación directa

En cajas cerradas, las longitudes internas se deben verificar de acuerdo con lo indicado en la NTC 3473.

BIBLIOGRAFÍA:

Instituto colombiano de normas técnicas y certificación (2005); ***Norma Técnica Colombiana NTC 452 Cajas de Cartón Corrugado. Especificaciones***; Sexta actualización; Bogotá D.C.; ICONTEC.

COPIA CONTROLADA



GARANTÍA COMERCIAL O PRESUNTA
La garantía mínima presunta de los bienes que lo requieran en ningún caso podrá ser inferior a seis (6) meses, contados a partir de la fecha de entrega de los mismos.
NOMBRE DEL FUNCIONARIO QUE ELABORA
Monica Eliana Agudelo Garces
FIRMA DEL SECRETARIO DE DESPACHO
(Firmado digitalmente a través de la plataforma SECOP II)