Sidoc

REPORTE DE CALIDAD
MALLA ELECTROSOLDADA

Icontec Sello de Calidad NTC-5806:2019 MALLA ELECTROSOLDADA

Icontec Sello con Reglamento Técnico RESOLUCIÓN 1019 : 2024 MALLA ELECTROSOLDADA

Icontec ISO 9001 CERTIFICADO N°.SC-446-1

F. IMPRESIÓN: 28/nov./25 3:33:53p. m. **LOTE:** M02309 Malla ϕ 5

CLIENTE: G Y J FERRETERIAS SA

DIRECCIÓN:

PRODUCTO: XX-131 **DIMENSIONES:** 6.00 m X 2.35 m

N° REPORTE: 248962

ENSAYO DE GRAFIL

REQUISITO NTC 5806 2019-06-19

	Longitudinal		Transversal			
	Colada	N° Rollo	Colada	N° Rollo		
	45424	24	45449	42		
Propiedades Físicas						
Número Registro	136225		138338			
Requisito	Nominal	Real	Nominal	Real	Numeral 7.2.7	CUMPLE
Diámetro (mm)	5,00	5,22	5,00	5,32		
Peso (g/m)	154	148	154	153		
Tolerancia (+/- 6 %)	-4		-1			
	Especificado	Obtenido	Especificado	Obtenido		
Altura Prom.Resalte (mm)	0,20	0,37	0,20	0,37	Numeral 7.2.4.4.	CUMPLE
Esp. Promedio de Resalte (mm)	4,62 a 7,24	5,32	4,62 a 7,24	5,32	Numeral 7.2.1. Tabla 6 Lit. F	CUMPLE
Esp. Longitudinal de los Resaltes (No. resaltes)	3,50 a 5,50	5,00	3,50 a 5,50	5,00	Numeral 7.2.4.3.	CUMPLE
Ángulo Resalte. (°)	45° - 70°	52	45° - 70°	52	Numeral 7.2.4.5.	CUMPLE
Área superf. Total grafilada(%).	25%	31	25%	31	Numeral 7.2.4.1.	CUMPLE
Líneas de resalte.	2	3	2	3	Numeral 7.2.4.2.	CUMPLE

Propiedades Mecánicas

Requisito	Unidades	Longitudinal		Transversal		Ensayo de Doblado 90°	
		Mínimo Especificado	Obtenido	Mínimo Especificado	Obtenido	Sin Agrietamiento	
Resistencia a la Tracción	MPa	585	740	585	738	Numeral 7.2.5.1 Tabla 8	CUMPLE
Fluencia	MPa	515	717	515	716	Numeral 7.2.5.1 Tabla 8	CUMPLE

ENSAYO DE MALLA ELECTROSOLDADA

F.Recepción y Ensayo: 28/nov./25 **Número Registro:** 138462

Propiedades Físicas y Mecánicas

REQUISITO NTC 5806 2019-06-19

Requisito	Unidades	Longitudinal		Transversal			
		Mínimo Especificado	Obtenido	Mínimo Especificado	Obtenido		
Resistencia a la Tracción	MPa	550	758	550	751	Numeral 7.2.5.3 Tabla 9	CUMPLE
Fluencia	MPa	485	711	485	705	Numeral 7.2.5.3 Tabla 9	CUMPLE
Resistencia al Corte en la Soldadura	N	Promedio Mínimo Especificado		Promedio Obtenido		Numeral 8.3	CUMPLE
		2,377		10,765			
Separación Grafiles (Tolerancia +/- 0,63 cm)	cm	Especificado	Obtenido	Especificado	Obtenido	Numeral 10.6	CUMPLE
		15,00	15,10	15,00	15,00		
Longitud de pelos (Tolerancia +/- 1.3 cm)	cm	Especificado	Obtenido	Especificado	Obtenido	Numeral 10.3	CUMPLE
		7,50	7,60	5,00	5,20		
Ensayo de Doblado (90°)	(°)	Sin Agrietamiento		Sin Agrietamiento		Numeral 8.2	CUMPLE
		SI		SI			

Observaciones: Los métodos de ensayo aplicados fueron tomados de las normas: NTC-3353, NTC-5806, NTC-2, NTC-1, NTC-330. El plan y los procedimientos de muestreo para determinar el cumplimiento de los productos aquí reportados se encuentra en la MAT-035 "Plan de inspección y ensayo grafil y malla". SIDOC S.A.S. declara el cumplimiento de los requisitos expuestos en la resolución 0277 "Alambre de acero li: grafilado y mallas electrosoldadas para refuerzo de concreto". Los resultados presentados corresponden exclusivamente a las probetas o muestras ensayadas en el laboratorio físico de SIDOC S.A.S. Este informe no puede ser reproducido ni parcial ni totalmente, excepto con autorización previa por parte de la jefatura del laboratorio de SIDOC S.A.S.

FIN DEL REPORTE

Elaboró: VICTOR ORDOÑEZ LEON
Analista de Laboratorio Físico Mallas

Revisó: Ing. EFREN RABON
Jefe Técni...

Powered by CamScanner