GERENCIA DE OPERACIONES
PROCESO DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos.

Anexo 1		MOV 009	
Hoja	1	**de**	1
Código SAP **Orden PM04**		2020343 32000103	
Plano Metro		A2000078	

Identificación y Ubicación

Sistema	**Bogies motor y portador**	**Nombre**	**Arrastrador de Bogie - Caja Vhpas. Proceso de pintura**
Subsistema	**Bogies motor y Bogie portador**		
Equipo	**Suspensión secundaria**		

Instrucciones para Pintura. Norma Ferrocarriles Federales Alemanes X81700 SIE - E 008/B

Item	Procedimiento de Pintura		Color	Endurecedor	Espesor de capa
1.	**Tratamiento de la superficie.**				
	1.1	Decapado	NA	NA	NA
	1.2	Fosfatado + Wash Primer	NA	NA	NA
2.	**Pintura base de protección anticorrosiva.**				
	2.1	Epoxi - Cromato de zinc de 2 componentes.	RAL 3012 (rojo beige). Material N° DB 587.99.62	Material N° DB 588.33.99	40 micras
3.	**Pintura de fondo**				
	3.1	Imprimación de poliuretano	RAL 1002 (amarillo arena). Material N° DB 588.34.04	Material N° DB 588.34.98	40 micras
4.	**Pintura final**				
	4.1	Esmalte de poliuretano	Gris tipo Metro. RAL 7022 gris sombra. Material N° DB 588.34.22	Material N° DB 588.34.99	40 micras