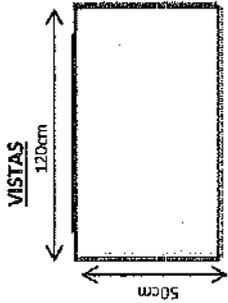


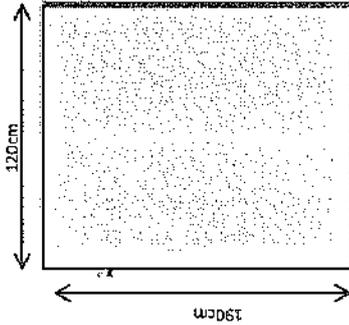
FICHA TECNICA DE MOBILIARIO CLINICO	
Fecha de emisión: 24 - 06 - 2019	MC-0098
Versión: V1.0	
I. DESCRIPCION	
I.1	GABINETE PARA ARCHIVO HUMEDO CON VENTILACION, DE 2 PUERTAS CODIGO SAP: 70010304
II. DEFINICION	
II.1	Gabinete de metal con sistema de ventilación para archivo temporal de piezas húmedas recibidas en anatomía patológica provenientes de consulta externa, sala de operaciones. Gabinete que permite controlar la contaminación externa mediante el uso de filtros para la absorción de los gases del formol y otras sustancias químicas.
III. APLICACION	
III.1	Mobiliario utilizado en áreas asistenciales como Anatomía Patológica. Este mobiliario está a disposición del personal especializado del Departamento de Anatomía Patológica.
IV. PARTES, ACCESORIOS E INSUMOS	
IV.1	Una (01) estructura principal.
IV.2	Dos (02) puertas.
IV.3	Un (01) juego de bandejas o niveles.
IV.4	Un (01) panel de control
IV.5	Un (01) sistema de ventilación.
V. CARACTERISTICAS ESPECIFICAS	
V.1	Estructura principal fabricada en plancha de acero laminado al frío (LAF) o electrozincado de similar o superior calidad, pintado con pintura epóxica antiácidos. Con bandejas o niveles ajustables internos para la colocación de depósitos de diferentes dimensiones. Con bandeja inferior extraíble o drenaje en caso de derrames. Con lámpara UV. Con luz interna (opcional).
V.2	Puertas con marco fabricado en plancha de acero laminado al frío (LAF) o electrozincado de similar o superior calidad, pintado con pintura epóxica antiácidos, con vidrio transparente que permita visualizar el interior del gabinete. Con sistema de alarma de apertura de puerta.
V.3	Un juego de bandejas o niveles ajustables en tres (03) unidades como mínimo. Fabricado en plancha de acero laminado al frío (LAF) o electrozincado de similar o superior calidad, pintado con pintura epóxica antiácidos.
V.4	Panel de control para la configuración y/o monitorización de los parámetros de funcionamiento del equipo.
V.5	Sistema de ventilación instalado en la parte superior con filtros extraíbles tipo carbón activado o de mayor rendimiento.
V.6	Soldadura: Todas las uniones son soldadas eléctricamente mediante sistema de soldadura MIG o similar de tecnología superior, que asegure el buen acabado y alta resistencia de los materiales.
V.7	Dimensiones aproximadas: (tolerancia máxima de +/- 1%) Largo total: 1200 mm como mínimo. Ancho total: 500 mm como mínimo. Altura total: 1900 mm como mínimo.
V.8	Las estructuras metálicas que no son acero inoxidable deberán ser tratadas químicamente antes del pintado, con una técnica con variables de operación (tiempo, temperatura, insumos, etc) que permita su protección contra la corrosión interna y/o externa y que considere como mínimo los procesos de: desengrase, desoxidado, fosfatizado y sellado de las superficies metálicas.
V.8.1	Desengrase, proceso por el que se elimina toda presencia de grasas, aceites y suciedades sobre la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.8.2	Desoxidado, proceso por el que se busca eliminar todo rastro de óxido de la superficie metálica. Para este se deberá utilizar materiales, insumos o reactivos sin productos contaminantes (ecológicos).
V.8.3	Fosfatizado, proceso de recubrimiento de las superficies, metálicas con una película muy fina de cristales de zinc, la cual forma una capa inhibidora antioxidante, ofreciendo una adecuada adherencia de la pintura.
V.8.4	Sellado, proceso de enjuague final que debe nivelar molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica, mejorando la resistencia a los efectos de la humedad.
V.9	Deshidratado: El producto una vez tratado deberá ser ingresado a un horno de secado a temperaturas superiores a los 100° C, con la finalidad de eliminar todo resto de moléculas de agua, u otros, que pudieran estar apresadas en los dobleces o zonas de difícil acceso.
V.10	Pintura y Horneado: El pintado del producto deberá ser con polvo electrostático de tipo híbrido, que permita un acabado homogéneo de alta dureza, resistencia mecánica y química, con un secado a una temperatura de 200°C, como mínimo.
VI. CONDICIONES DE PREINSTALACION	
VI.1	Red eléctrica de 220 VAC, 60 Hz (tolerancias según el Código Nacional de Electricidad).
VII. CONTROL DE CALIDAD (OBLIGATORIO AL PRODUCTO TERMINADO)*	
VII.1	Ninguno.
VIII. NORMATIVIDAD (FACULTATIVA)	
VIII.1	Certificado de autorización de fabricación de productos médicos EN ISO 13485 o la directiva de producto sanitario europeos 93/42/EEC.
VIII.2	Certificado de seguridad eléctrica validado por entidad competente basado en la NTC-IEC 60601-1// IEC 60601-1-2.



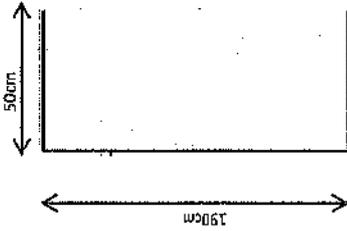
	MOBILIARIO CLINICO	MC-0098	DESCRIPCION: GABINETE PARA ARCHIVO HUMEDO CON VENTILACION, DE 2 PUERTAS	CODIGO SAP: 70010304
---	---------------------------	----------------	--	---



Planta



Frontal



Lateral

