



INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS

**MARCO LEGAL APLICABLE AL DISEÑO Y
PRODUCCIÓN DEL MATERIAL ELECTORAL QUE
SE UTILIZARÁ DURANTE EL PROCESO
ELECTORAL LOCAL ORDINARIO 2015-2016.**

I. MARCO LEGAL DEL MATERIAL ELECTORAL

Se presenta a continuación el marco legal que sustenta la elaboración y producción de los materiales electorales.

a) Constitución Política de los Estado Unidos Mexicanos

Artículo 41. El pueblo ejerce su soberanía por medio de los Poderes de la Unión, en los casos de la competencia de éstos, y por los de los Estados, en lo que toca a sus regímenes interiores, en los términos respectivamente establecidos por la presente Constitución Federal y las particulares de los Estados, las que en ningún caso podrán contravenir las estipulaciones del Pacto Federal.

V. La organización de las elecciones es una función estatal que se realiza a través del Instituto Nacional Electoral y de los organismos públicos locales, en los términos que establece esta Constitución.

Apartado B. Corresponde al Instituto Nacional Electoral en los términos que establecen esta Constitución y las leyes:

a) Para los procesos electorales federales y locales:

5. Las reglas, lineamientos, criterios y formatos en materia de resultados preliminares; encuestas o sondeos de opinión; observación electoral; conteos rápidos; impresión de documentos y producción de materiales electorales.

Apartado C. En las entidades federativas las elecciones locales estarán a cargo de organismos públicos locales en los términos de esta Constitución, que ejercerán funciones en las siguientes materias:

4. Impresión de documentos y la producción de materiales.

b) Ley General de Instituciones y Procedimientos Electorales.

Artículo 32.

1. El Instituto tendrá las siguientes atribuciones:

a) Para los procesos electorales federales y locales

V. Las reglas, lineamientos, criterios y formatos en materia de resultados preliminares; encuestas o sondeos de opinión; observación electoral; conteos rápidos; impresión de documentos y producción de materiales electorales, y

Artículo 56.

1. La Dirección Ejecutiva de Organización Electoral tiene las siguientes atribuciones:

e) Proveer lo necesario para la impresión y distribución de la documentación electoral autorizada;

Artículo 104.

1. Corresponde a los Organismos Públicos Locales ejercer funciones en las siguientes materias:

g) Imprimir los documentos y producir los materiales electorales, en términos de los lineamientos que al efecto emita el Instituto;

Artículo 216.

1. Esta Ley y las leyes electorales locales determinarán las características de la documentación y materiales electorales, debiendo establecer que:

a) Los documentos y materiales electorales deberán elaborarse utilizando materias primas que permitan ser recicladas, una vez que se proceda a su destrucción;

b) La destrucción deberá llevarse a cabo empleando métodos que protejan el medio ambiente, según lo apruebe el Consejo General o local respectivo, y

Artículo 258.

1. Los Consejos Distritales, a propuesta de las Juntas Distritales Ejecutivas, determinarán la instalación de casillas especiales para la recepción del voto de los electores que se encuentren transitoriamente fuera de la sección correspondiente a su domicilio.

Artículo 269.

1. Los presidentes de los Consejos Distritales entregarán a cada presidente de mesa directiva de casilla, dentro de los cinco días previos al anterior de la elección y contra el recibo detallado correspondiente:

e) Las urnas para recibir la votación, una por cada elección de que se trate;

g) La documentación, formas aprobadas, útiles de escritorio y demás elementos necesarios;

i) Los cancelos o elementos modulares que garanticen que el elector pueda emitir su voto en secreto.

Artículo 272.

1. Los Consejos Distritales darán publicidad a la lista de los lugares en que habrán de instalarse las casillas y un instructivo para los votantes.

Artículo 273.

1. Durante el día de la elección se levantará el acta de la jornada electoral, que contendrá los datos comunes a todas las elecciones y las actas relativas al escrutinio y cómputo de cada una de las elecciones.

4. El acta de la jornada electoral constará de los siguientes apartados:

a) El de instalación; y

5. En el apartado correspondiente a la instalación, se hará constar:

d) Que las urnas se armaron o abrieron en presencia de los funcionarios y representantes presentes para comprobar que estaban vacías y que se colocaron en una mesa o lugar adecuado a la vista de los electores y representantes de los partidos políticos y de candidatos independientes;

Artículo 279.

4. El secretario de la casilla, auxiliado en todo tiempo por uno de los escrutadores, deberá anotar, con el sello que le haya sido entregado para tal efecto, la palabra "votó" en la *lista* nominal correspondiente y procederá a:

a) Marcar la credencial para votar del elector que ha ejercido su derecho de voto;

Artículo 296.

1. De las actas de las casillas asentadas en la forma o formas que al efecto apruebe el Consejo General del Instituto, se entregará una copia legible a los representantes de los partidos políticos y de Candidatos Independientes, recabándose el acuse de recibo correspondiente. La primera copia de cada acta de escrutinio y cómputo será destinada al programa de resultados electorales preliminares.

2. Por fuera del paquete a que se refiere el párrafo 4 del artículo anterior, se adherirá un sobre que contenga un ejemplar del acta en que se contengan los resultados del escrutinio y cómputo de cada una de las elecciones, para su entrega al presidente del Consejo Distrital correspondiente.

Artículo 299.

1. Una vez clausuradas las casillas, los presidentes de las mismas, bajo su responsabilidad, harán llegar al consejo distrital que corresponda los paquetes y los expedientes de casilla dentro de los plazos siguientes, contados a partir de la hora de clausura: -

6. El Consejo Distrital hará constar en el acta circunstanciada de recepción de los paquetes a que se refiere el artículo 304 de esta Ley, las causas que se invoquen para el retraso en la entrega de los paquetes.

Artículo 311.

1. El cómputo distrital de la votación para diputados se sujetará al procedimiento siguiente:

a) Se abrirán los paquetes que contengan los expedientes de la elección que no tengan muestras de alteración y siguiendo el orden numérico de las casillas; se cotejará el resultado del acta de escrutinio y cómputo contenida en el expediente de casilla con los resultados que de la misma obre en poder del presidente del Consejo distrital. Si los resultados de ambas actas coinciden, se asentará en las formas establecidas para ello;

b) Si los resultados de las actas no coinciden, o se detectaren alteraciones evidentes en las actas que generen duda fundada sobre el resultado de la elección en la casilla, o no existiere el acta de escrutinio y cómputo en el expediente de la casilla ni obrare en poder del presidente del Consejo, se procederá a realizar nuevamente el escrutinio y cómputo de la casilla, levantándose el acta correspondiente. Para llevar a cabo lo anterior, el secretario del Consejo, abrirá el paquete en cuestión y cerciorado de su contenido, contabilizará en voz alta, las boletas no utilizadas, los votos nulos y los votos válidos, asentando la cantidad que resulte en el espacio del acta correspondiente. Al momento de contabilizar la votación nula y válida, los representantes de los partidos políticos que así lo deseen y un consejero electoral, verificarán que se haya determinado correctamente la validez o nulidad del voto emitido, de acuerdo a lo dispuesto por el artículo 291 de esta Ley. Los resultados se anotarán en la forma establecida para ello dejándose constancia en el acta circunstanciada correspondiente; de igual manera, se harán constar en dicha acta las objeciones que hubiese manifestado cualquiera de los representantes ante el Consejo, quedando a salvo sus derechos para impugnar ante el Tribunal Electoral el cómputo de que se trate.

El Artículo 156, relativo a las características de la credencial para votar con fotografía establece:

2) Además tendrá:

a) Espacios necesarios para marcar año y elección de que se trate;

Artículo 253.

7. En cada casilla se garantizará la instalación de mamparas donde los votantes puedan decidir el sentido de su sufragio. El diseño y ubicación de estas mamparas en las casillas se hará de manera que garanticen plenamente el secreto del voto.

En el exterior las mamparas y para cualquier tipo de elección deberán contener con visibilidad la leyenda "El voto es libre y secreto".

Artículo 255.

1. Las casillas deberán ubicarse en lugares que reúnan los requisitos siguientes:
b) Aseguren la instalación de cancelos o elementos modulares que garanticen el secreto en la emisión del voto;

Artículo 270.

1. Las urnas en que los electores depositen las boletas, una vez emitido el sufragio, deberán construirse de un material transparente, plegable o armable.

2. Las urnas llevarán en el exterior y en lugar visible, impresa o adherida en el mismo color de la boleta que corresponda, la denominación de la elección de que se trate:

c) Constitución Política del Estado de Tamaulipas

ARTÍCULO 20.- La soberanía del Estado reside en el pueblo y éste la ejerce a través del Poder Público del modo y en los términos que establecen la Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos y esta Constitución. El Estado no reconoce en los Poderes Supremos de la Unión, ni en otro alguno, derecho para pactar o convenir entre ellos o con Nación extraña, aquello que lesione la integridad de su territorio, su nacionalidad, soberanía, libertad e independencia, salvo los supuestos a que se refiere la Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos.

Las elecciones de Gobernador, de los Diputados y de los integrantes de los Ayuntamientos del Estado se sujetarán a lo que dispone la Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos, las leyes generales aplicables y las siguientes bases:

III.- De la Autoridad Administrativa Electoral.- La organización de las elecciones es una función estatal que se realiza a través de un organismo público autónomo, integrado por ciudadanos y partidos políticos según lo disponga la ley y de conformidad con lo siguiente:

1. El organismo público se denominará Instituto Electoral de Tamaulipas y será autónomo en su funcionamiento e independiente en sus decisiones, dotado de personalidad jurídica, patrimonio propio y facultad reglamentaria.

2. En el ejercicio de la función electoral, a cargo de las autoridades electorales, serán principios rectores los de certeza, legalidad, imparcialidad, independencia, máxima publicidad y objetividad.

3. El Instituto Electoral de Tamaulipas será autoridad en la materia y profesional en su desempeño; se estructurará con órganos de dirección, ejecutivos, técnicos y de vigilancia. Las leyes aplicables determinarán las reglas para la organización y funcionamiento de este órgano.

4. El Instituto Electoral de Tamaulipas contará con un órgano de dirección superior integrado por un consejero Presidente y seis consejeros electorales, con derecho a voz y voto; el Secretario Ejecutivo y los representantes de los partidos políticos concurrirán a las sesiones sólo con derecho a voz; el Secretario Ejecutivo será designado por el Consejo General a propuesta del Consejero Presidente, en términos de la ley.

12. Las mesas directivas de casillas estarán integradas por ciudadanos que serán insaculados del padrón electoral, en términos de la ley.

18. En términos de lo que disponen la Constitución Federal y la legislación aplicable, el Instituto Electoral de Tamaulipas, ejercerá funciones en las siguientes materias:

d) Ley Electoral del Estado de Tamaulipas

Artículo 93.- El IETAM es un organismo público, autónomo, independiente en sus decisiones y profesional en su desempeño que tiene a cargo la función estatal de organizar las elecciones en el Estado, con excepción de lo dispuesto en el segundo párrafo del apartado C de la fracción V del artículo 41 de la Constitución Federal. Se encuentra dotado de personalidad jurídica y patrimonio propios y será integrado por ciudadanos y partidos políticos.

El Consejo General será su máximo órgano de dirección y se integrará por un Consejero Presidente y seis Consejeros Electorales con derecho a voz y voto que durarán en su encargo por un período de 7 años y no podrán ser reelectos; percibirán una remuneración acorde con sus funciones y podrán ser removidos por el Consejo General del INE, por las causas graves que establezca la Ley General.

Artículo 99.- El IETAM, depositario de la autoridad electoral en el Estado, es responsable del ejercicio de la función estatal de organizar las elecciones, salvo en los casos previstos por la Constitución Federal y la Ley General.

Artículo 100.- Son fines del IETAM:

III. Asegurar, a los ciudadanos, el ejercicio de los derechos político-electorales y vigilar el cumplimiento de sus obligaciones;

IV. Garantizar la celebración periódica y pacífica de las elecciones para renovar a los integrantes de los Poderes Legislativo y Ejecutivo, así como de la totalidad de los Ayuntamientos en el Estado;

V. Velar por la autenticidad y efectividad del sufragio; y

Artículo 101.- En términos del artículo 41, fracción V, apartado C de la Constitución Federal, corresponde al IETAM, ejercer funciones en las siguientes materias:

IV. Impresión de documentos y la producción de materiales electorales;

Artículo 110.- El Consejo General tiene las siguientes atribuciones:

XLVIII. Aprobar la forma e imprimir los documentos y producir los materiales electorales, en términos de los lineamientos que para tal efecto emita el INE, en su caso;

Artículo 173.- Las elecciones ordinarias deberán celebrarse el primer domingo del mes de junio del año que corresponda, para elegir:

I. Gobernador del Estado, cada 6 años; y

II. Diputados al Congreso del Estado y Ayuntamientos, cada 3 años.

Artículo 204.- El proceso electoral ordinario se inicia el segundo domingo del mes de septiembre del año previo al de la elección y concluye con la declaración de validez de la elección respectiva y, en su caso, cuando las autoridades jurisdiccionales hayan resuelto el último de los medios de impugnación que se hubieren interpuesto o cuando se tenga constancia de que no se presentó ninguno.

Para los efectos de la presente Ley, el proceso electoral ordinario comprende las etapas siguientes:

I. La preparación de la elección;

II. Jornada electoral; y

La etapa de preparación de la elección se inicia con la primera sesión que el Consejo General del IETAM celebre el segundo domingo del mes de septiembre del año previo al en que deban realizarse las elecciones ordinarias y concluye al iniciarse la jornada electoral.

La etapa de la jornada electoral se inicia a las 8:00 horas del primer domingo de junio y concluye con la clausura de la casilla.

Artículo 260.- En las elecciones estatales, y en las concurrentes, en términos de lo que disponen el Artículo 41, fracción V, apartado B de la Constitución General de la República, y el inciso g) del párrafo 1 del Artículo 104 de la Ley General, la impresión de documentos y la producción de materiales electorales que lleve a cabo el IETAM estará a lo que determine la Ley General así como a las reglas, lineamientos, criterios y formatos que para tal efecto emita el INE.

Artículo 261.- En términos de lo que establece el inciso f) del párrafo 1 del Artículo 104 de la Ley General, en este capítulo se regula la entrega y recepción de la documentación y material electoral para la jornada electoral.

Las boletas y el material electoral deberán obrar en poder del Consejo Municipal 15 días antes de la elección.

Artículo 262.- Los Consejos Municipales entregarán a los Presidentes de las mesas directivas de casillas, dentro de los cinco días previos al anterior del de la jornada electoral, contra recibo detallado, lo siguiente:

V. Las urnas para recibir la votación, una por cada elección de que se trate;

VI. El líquido indeleble;

VII. La documentación, formas aprobadas, útiles de escritorio y demás elementos necesarios;

IX. Los cancelos o elementos modulares que garanticen que el elector pueda emitir su voto en secreto.

A los Presidentes de las mesas directivas de casillas especiales les será entregada la documentación y materiales a que se refiere el párrafo anterior, con excepción de la lista nominal de electores con fotografía, en lugar de la cual recibirán los medios informáticos necesarios para verificar que los electores que acudan a votar se encuentren inscritos en la lista nominal de electores que corresponde al domicilio consignado en su credencial para votar.

La entrega y recepción del material a que se refiere este artículo se hará con la participación de los integrantes de los Consejos Municipales que decidan asistir.

Artículo 271.- Respecto a la instalación, apertura y cierre de casillas, así como la votación en la casilla, el escrutinio y cómputo y la remisión de los paquetes electorales, se estará a lo dispuesto en los lineamientos, acuerdos y criterios establecidos por el INE, así como en lo dispuesto por la Ley General y la Ley de Partidos.

Artículo 272.- Salvo lo que disponga, el INE y los lineamientos que al efecto emita, el escrutinio y cómputo, en términos de lo que dispone el Artículo 41, fracción V, Apartado C, numeral 5 de la Constitución Federal es una función a cargo del IETAM y se llevará a en los términos que establece la Ley General.

Artículo 273.- El envío y recepción de los paquetes electorales a los consejos correspondientes, una vez concluido el escrutinio y cómputo en las casillas, se realizará con base en lo que dispone la Ley General y los lineamientos que, en su caso, emita el INE.

Artículo 277.- El cómputo municipal de la elección de ayuntamientos se sujetará al procedimiento siguiente:

I. Se abrirán los paquetes que no tengan muestras de alteración, y siguiendo el orden numérico de las casillas, se cotejarán los resultados de las actas de escrutinio y cómputo contenidas en el paquete con los resultados de las actas en poder del Consejo Municipal. Cuando los resultados de ambas actas coincidan, se tomarán en cuenta para el cómputo y se asentarán en las formas autorizadas para ello;

IV. Los paquetes electorales de las casillas especiales se computarán al final. Para ello se realizarán las mismas operaciones de las fracciones I, II y III de este artículo y los resultados se asentarán en el acta correspondiente;

Artículo 282.- El cómputo distrital de la elección de Gobernador del Estado, de diputados de mayoría relativa y de representación proporcional, se sujetará al procedimiento siguiente:

I. Se harán las operaciones señaladas para el cómputo municipal de esta Ley;

II. Acto seguido, se procederá a extraer de los paquetes electorales de las casillas especiales, los expedientes relativos a la elección de Gobernador del Estado y de diputados por ambos principios; y se realizarán las operaciones referidas en la fracción anterior;

INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

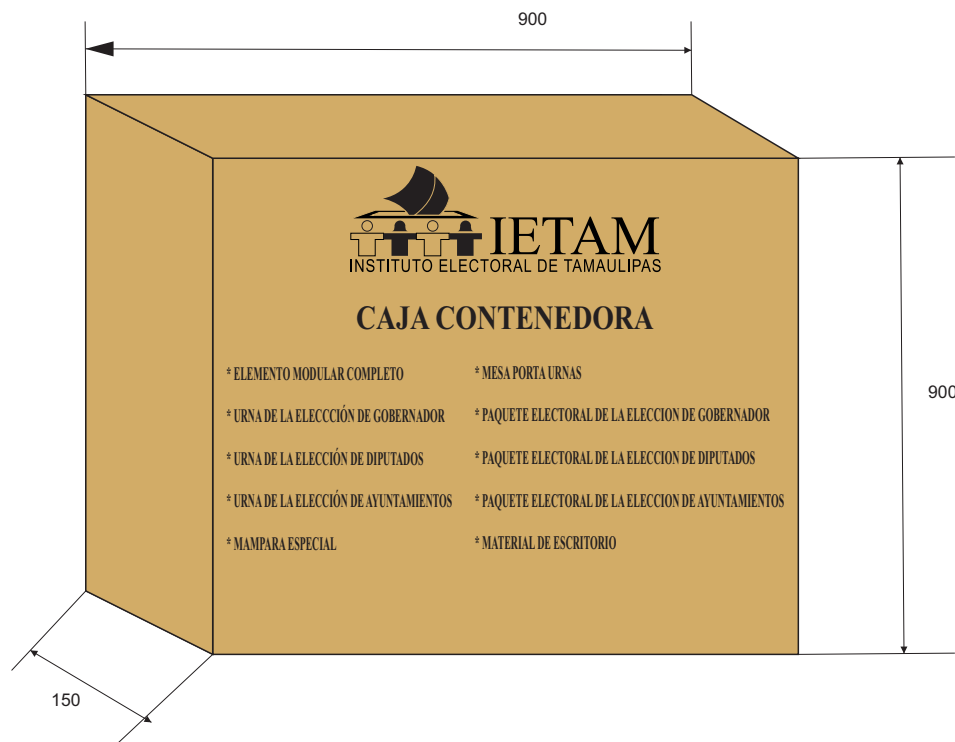
CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL

CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN A PRODUCIR

Cajas Contendoras para la elección

XXXX

Material:
Cartón corrugado sencillo Kraft de 9/11 Kg.
Impresión en flexografía:
Logotipo: del IETAM.
Leyenda:
La indicada en el gráfico.
En color Negro
Tapa y Fondo cruzado.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Cartón corrugado sencillo		
DIMENSIONES: Exteriores: Largo: 900 mm. Alto: 900 mm. Tolerancia: (±1.0 mm.) Ancho: 150 mm.		Impresión a una tinta		
		Color negro.		
		Resistencia: 9/11 kg		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS:		PROCESO: Suajado y Impresión
				EQUIPO:

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO MAMPARA ESPECIAL



MAMPARAS ESPECIALES PARA LA ELECCIÓN A PRODUCIR

Mampara Especial para la elección

XXXX

LÁMINA PARA OBTENER LA MAMPARA ESPECIAL

Dimensiones: 1.10 X 1.56 m.

Aditivos:

U.V. al 1% en peso ($\pm 2\%$).

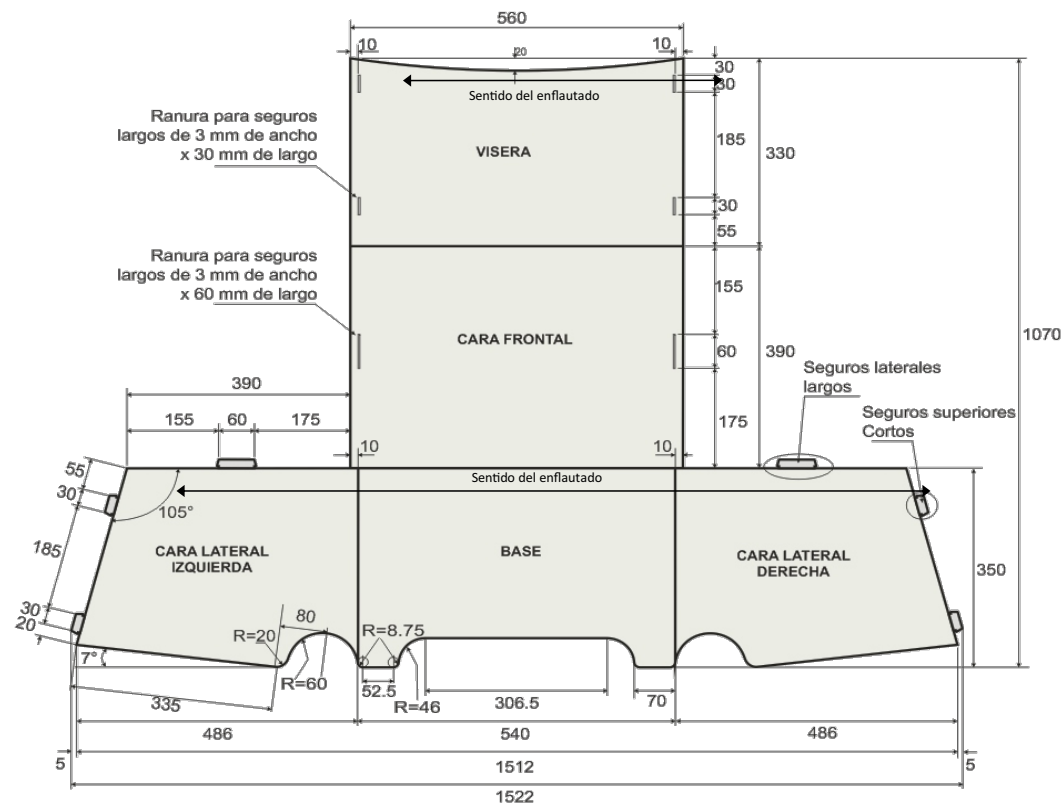
Antiestático 2% en peso ($\pm 2\%$).

Tratamiento:

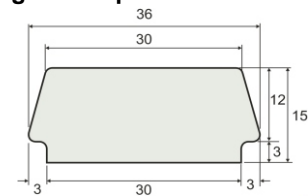
Superficial o corona de 38 a 42 Dynas.



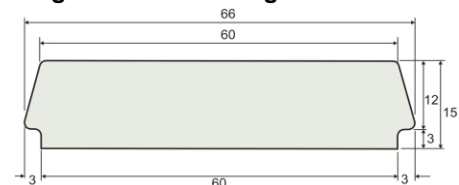
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: MAMPARA ESPECIAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN:	
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.
		Calibre: 3 mm. ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm.)	Aditivo U.V. 0.1% en peso ($\pm 2\%$).
DIMENSIONES:		Gramaje: 800 g/m ² ($\pm 10\%$) (880/720g/m ²).	Concentración del color blanco al 3%.
Largo: 540 mm.	Ancho: 350 mm.	Alto: 490 mm.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
Tolerancia: (± 3.0 mm.)		Alto: 490 mm.	Enflautado en posición horizontal.
		Ancho de flauta: 3 mm.-5 mm.	
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 D 256-05 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-SCFI-2002	PROCESO: Extrusión y Suajado
			EQUIPO: Impresora y Suajadora



DETALLES DE SEGUROS Seguros superiores cortos



Seguros laterales largos



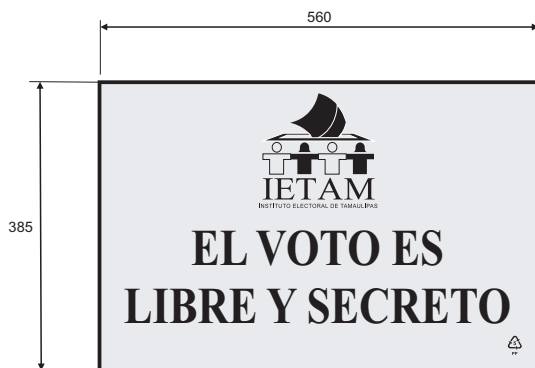
NOTA:

Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes, para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: DESARROLLO DE LA MAMPARA ESPECIAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V. 0.1% en peso ($\pm 2\%$).
DIMENSIONES: Largo: 540 mm. Ancho: 350 mm. Tolerancia: (± 3.0 mm.) Alto: 490 mm.		Calibre: 3 mm. ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm.)	Concentración del color blanco al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
		Gramaje: 800 g/m ² ($\pm 10\%$) (880/720g/m ²).	Escala CIE L*a*b*: L=93.53; a=-1.01; b=0.06.	Enflautado en posición horizontal.
		Ancho de flauta: 3 mm.-5 mm.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 NMX-E-082-SCFI-2002	PROCESO: Extrusión y Suajado
				EQUIPO: Impresora y Suajadora

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO IMPRESIÓN DE LA MAMPARA ESPECIAL

Cara exterior de la pared frontal



IMPRESIÓN EN CARA EXTERIOR DE PARED FRONTAL

Logotipo: del IETAM.

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

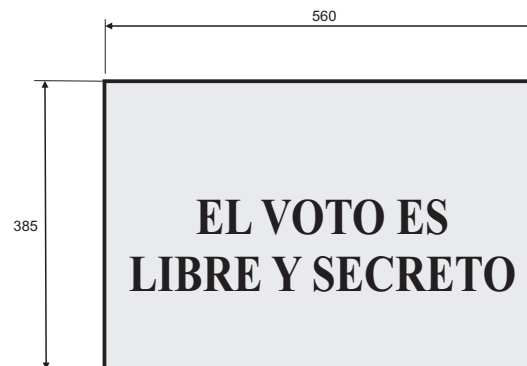
Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto.

Texto por ambas caras de la pared frontal:

EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO (en dos líneas).

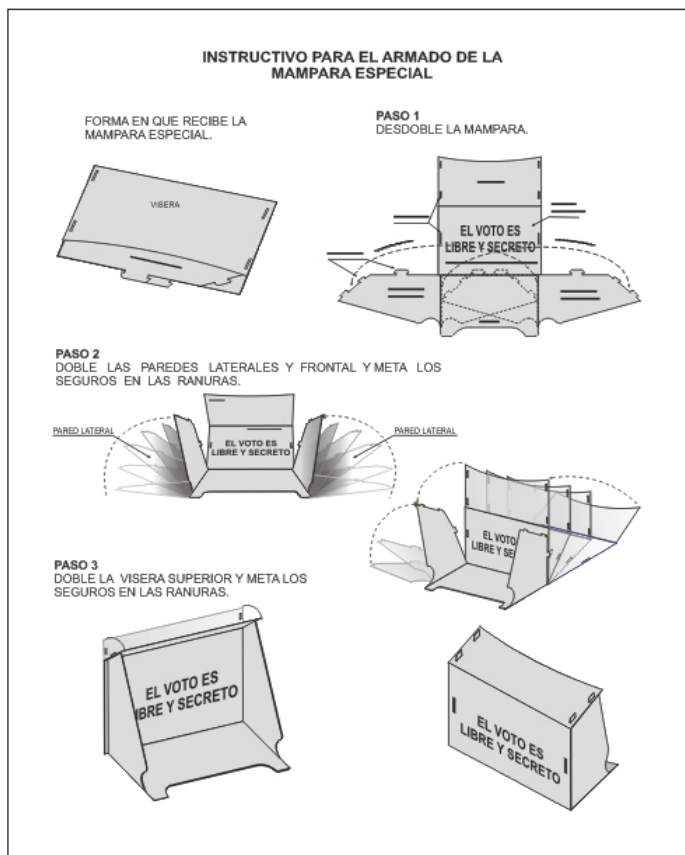
Fuente: Times New Roman negritas de 190.

Cara interior de la pared frontal



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: IMPRESIÓN DE LA MAMPARA ESPECIAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN:				
		Tinta UV o base solvente.				
DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos		Impresión en serigrafía				
		Una tinta.				
		Color negro.				
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994		NMX-E-232-CNCP-2004	PROCESO: Impresión	EQUIPO: Impresora de Serigrafía

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO INSTRUCTIVO DE ARMADO DE LA MAMPARA ESPECIAL



Empaque de los Instructivos:

Los instructivos se deberán entregar debidamente enrollados e introducidos en la caja contenedora de material electoral.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

INSTRUCTIVO DE ARMADO DE LA MAMPARA ESPECIAL

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Papel bond de 75 g/m2.

Forma de impresión: Vertical.

DIMENSIONES:

Largo: 280 mm.

Ancho: 215 mm.

Impresión en Offset

Una tinta.

Color negro.

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

ISO 216 (SERIE ANSI-A)

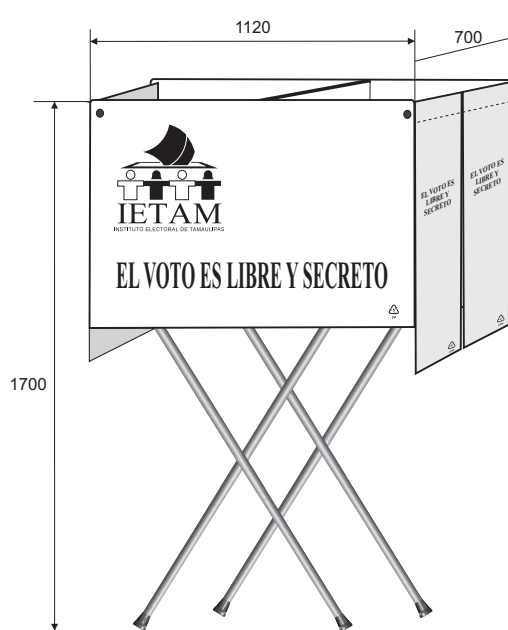
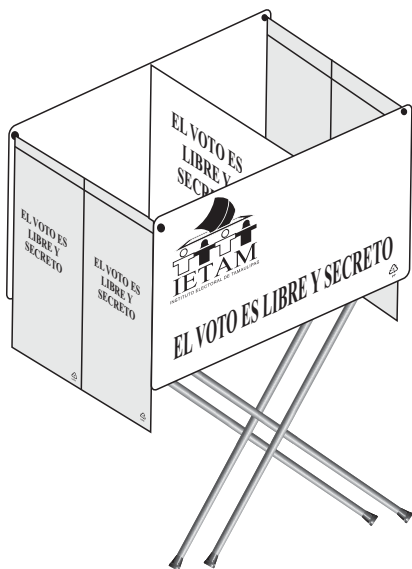
PROCESO:

Impresión

EQUIPO:

Prensa Offset

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO MAMPARA



MAMPARA

Mampara para la elección **XXXX**

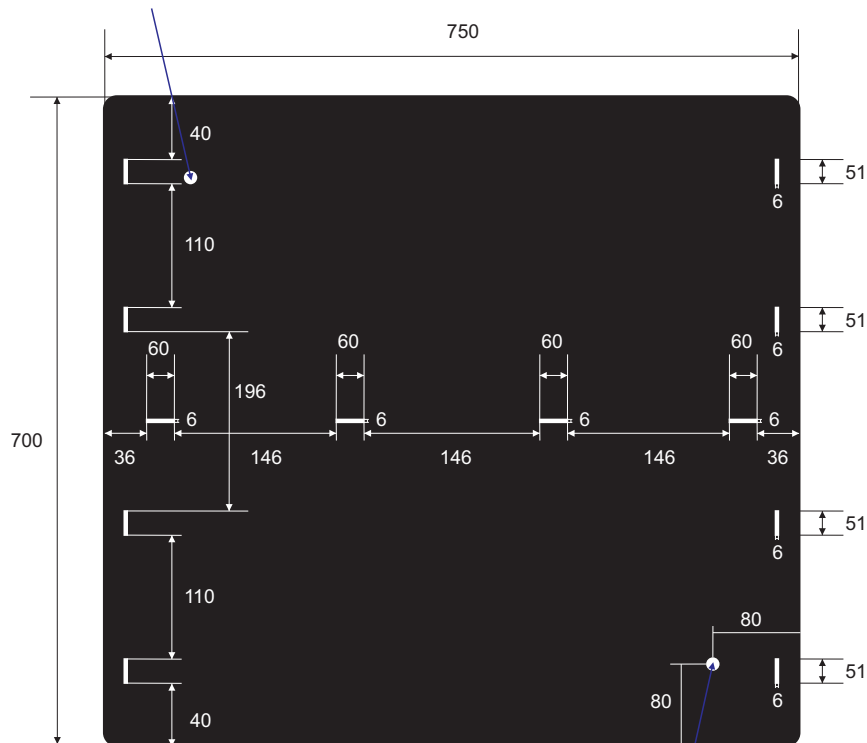
Cantidad de Instructivos para armado de Mampara a producir: **XXXX**

- 1 Mesa de polipropileno extruido de alta densidad, color negro.
- 4 Patas de tubo conduit galvanizado de 3/4", pared extradelgada en forma de "U".
- 1 Tensor de cinta de polipropileno en tejido tramado vertical de 1", color negro.
- 1 Separador central de polipropileno extruido de alta densidad, color blanco.
- 2 Separadores laterales de polipropileno extruido de alta densidad (derecho e izquierdo), color blanco.
- 4 Cortinillas de polietileno de baja densidad.
- 2 Tubos cortineros de polietileno de alta densidad.
- 4 Tapones de hule para cortinero.
- 4 Regatones de hule para patas.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: MAMPARA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:				
		Mesa de polipropileno corrugado extruido.	Cortinillas de polietileno de baja densidad.			
DIMENSIONES:		Patas de tubo conduit galvanizado de 3/4" en forma "U".	Tubos cortineros de polietileno de alta densidad.			
Ensamblado:	Largo: 1200 mm. Ancho: 700 mm. Alto: 1700 mm.	Tensor de polipropileno de 1", color negro	Tapones de hule para cortinero.			
		Separadores de polipropileno corrugado extruido.	Regatones de hule para patas.			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-E-082-SCFI-2002 ASTM-D 256-05 ASTM-D 638-03 B557-10 NMX-W-131-SCFI-2004 NMX-W-081-SCFI-2004 NMX-W-047-SCFI-2005 NMX-T-024-SCFI-2002			PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO MESA PARA MAMPARA

Saque de 5 mm. para sujetar
cordón de Marcador de Boletas



Saque de 5 mm. para sujetar
cordón de Marcador de Boletas

MESA PARA MAMPARA

Lámina suajada de polipropileno corrugado extruido de alta densidad, color negro, de 800 g/m², con un espesor de 4 mm.

Ranuras en la mesa base: 8 de 51 mm. de largo por 6 mm. de ancho,
4 de 60 mm. de largo por 6 mm. de ancho.

Saques en la mesa base para Cordón: 5 mm. de diámetro y se encontrará a 80 mm. de las paredes laterales de la mesa para mampara electoral.

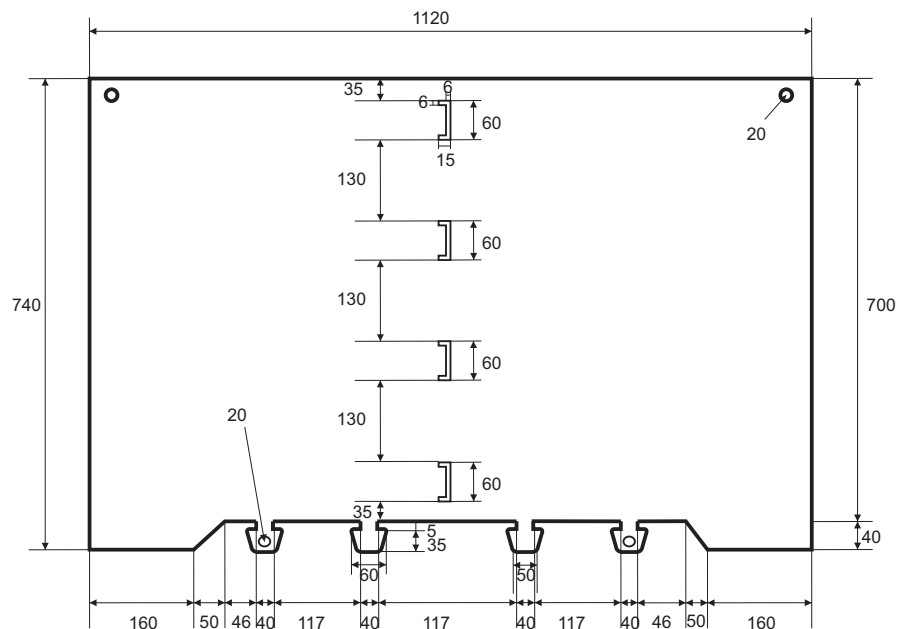
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: MESA PARA MAMPARA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Concentración del color al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
DIMENSIONES: Exteriores: Ancho: 750 mm. Tolerancia: (±1.0 mm.) Alto: 700 mm.		Calibre: 4 mm. (± 6%)(2.65/2.35 mm).	Aditivo U.V. 0.1% en peso.	Enflautado en posición vertical.
		Gramaje: 800 g/m ² (±10%)(880/720g/m ²).	Escala: CIE L*a*b*; L= 93.53; a=1.01; b=0.06	
		Color negro libre de subtonalidades.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-E-082-SCFI-2002 ASTM-D 256-05 ASTM-D 638-03 B557-10 NMX-W-131-SCFI-2004 NMX-W-081-SCFI-2004 NMX-W-047-SCFI-2005 NMX-T-024-SCFI-2002		
		PROCESO: Extrusión y Suajado		EQUIPO: Extrusora y Suajadora

INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS

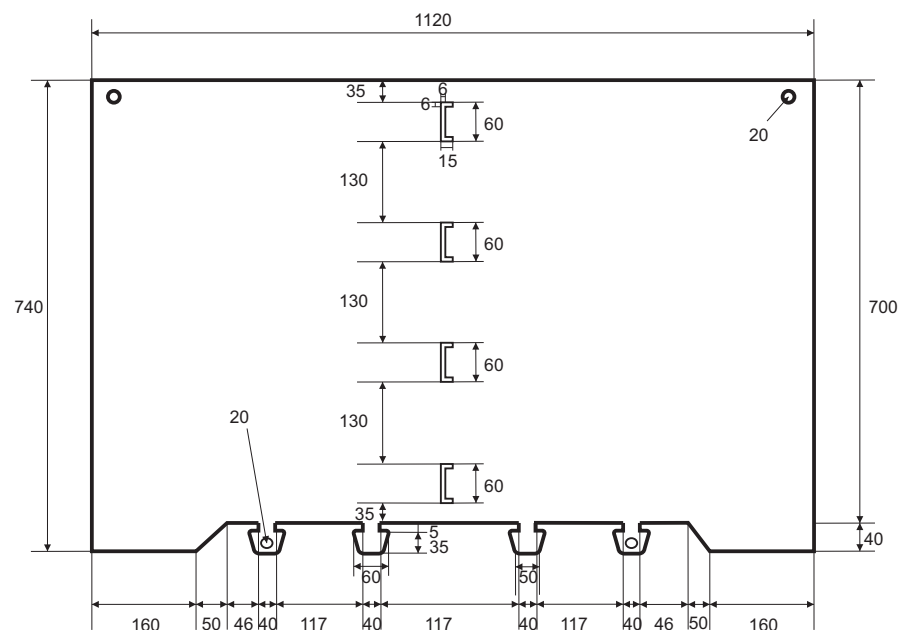
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

SEPARADOR LATERAL PARA MAMPARA ELECTORAL

SEPARADOR LATERAL DERECHO



SEPARADOR LATERAL IZQUIERDO



Nota: Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: SEPARADOR LATERAL PARA MAMPARA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
DIMENSIONES: Exteriores: Largo: 1120 mm. Tolerancia: (±1.0 mm.) Alto: 700 mm.		Calibre: 3 mm. (± 6%)(2.65/2.35 mm).	Concentración del color al 3%.	Enflautado en posición vertical.
		Gramaje: 700 g/m2 (±10%)(780/620g/m2).	Aditivo U.V. 0.1% en peso.	
		Ancho de flauta: 3 mm.	Escala: CIE L*a*b*; L= 93.53; a=1.01; b=0.06	
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-E-082-SCFI-2002 ASTM-D 256-05 ASTM-D 638-03 B557-10 NMX-W-131-SCFI-2004 NMX-W-081-SCFI-2004 NMX-W-047-SCFI-2005 NMX-T-024-SCFI-2002		
		PROCESO: Extrusión y Suajado		EQUIPO: Extrusora y Suajadora

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO IMPRESIÓN DE SEPARADORES PARA MAMPARA

IMPRESIÓN SEPARADORES LATERALES



Logotipo del IETAM.

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

De 20 mm de ancho x 27 mm de alto.

Textos en separadores laterales:

EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO

Fuente: Times New Roman negritas de 250 puntos.

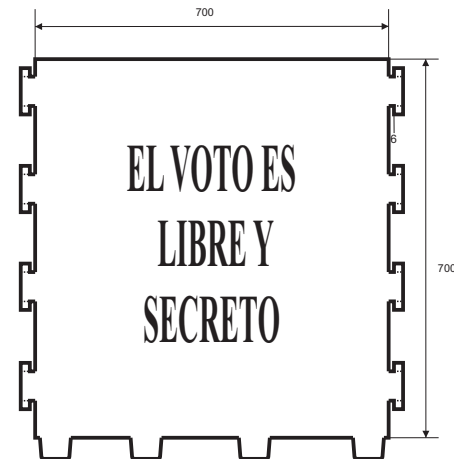
Texto en separador central:

EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO

Por las dos caras en tres líneas.

Fuente: Times New Roman negritas de 263 puntos.

IMPRESIÓN SEPARADOR CENTRAL



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: IMPRESIÓN DE SEPARADORES PARA MAMPARA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Tinta UV o base solvente.		
DIMENSIONES:		Impresión en serigrafía.		
		Una tinta.		
		Color negro.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994	NMX-E-232-CNCP-2005	PROCESO: Impresión en Serigrafía
			EQUIPO: Impresora de Serigrafía	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

CORTINAS Y TUBO CORTINERO PARA MAMPARA ELECTORAL

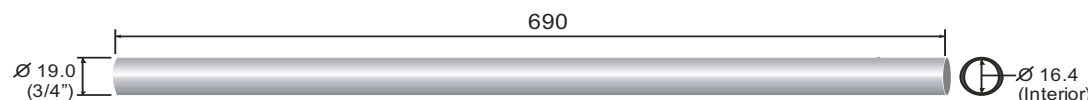
TUBO CORTINERO

Dimensiones:

690 mm. de largo (± 1.0 mm).
19.0 mm.(3/4") de diámetro exterior (± 1.0 mm).
16.4 mm. diámetro interior ($+0.0$; -0.1 mm).

Espesor de pared:

1.3 mm.



CORTINAS

Dimensiones:

350 mm. de ancho (± 5.0 mm).
900 mm. de largo (± 10 mm).
100 mm. de pliegue para introducir cortinero.
Sellado de pliegue térmico

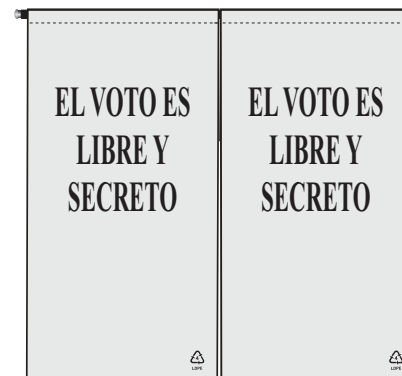
Impresión sobre cortinillas:

Texto: **EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO**

en tres líneas.

Fuente: Times New Roman negritas de 230 puntos.

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "4" que corresponde al del material utilizado en su fabricación. 20 mm. de largo x 27 mm. de alto.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: CORTINAS Y TUBO CORTINERO PARA MAMPARA		MATERIAL DE FABRICACIÓN: Tubo cortinero en polietileno de alta densidad (PEAD). Color gris.				
DIMENSIONES: Tubo: 690 mm.(± 1.0 mm) de largo. Cortinas: 350 mm. de ancho x 900 mm. de largo (± 5 mm).		Cortinas de polietileno de baja densidad (PEBD). Color blanco opaco.				
		Calibre: 300 ($\pm 10\%$)(360/240).				
		Impresión en flexografía a una tinta color negro.				
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 NMX-E-003-SCFI-2002	D 1004-09 NMX-E-232-CNCP-2005	PROCESO: Extrusión	EQUIPO: Extrusoras

PATAS TUBULARES

Dimensiones:

740 mm. de largo (± 1.0 mm).
1020 mm. de alto (± 1.0 mm).
550 mm. de apertura (± 1.0 mm).

INSERTO TUBULAR

Dimensiones:

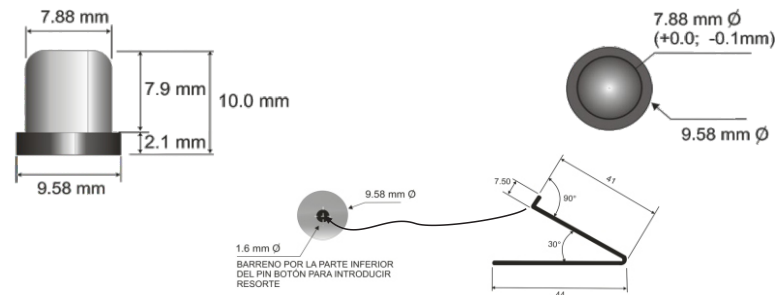
410 mm. de alto (± 1.0 mm).

RESORTE

Componente del pin botón que se ubica por la parte interna del tubo para sujetar el pin botón.

Dimensiones:

Calibre: 18 (1.24 mm).
Angulos: 30° y 90° para fijar y presionar el pin botón.

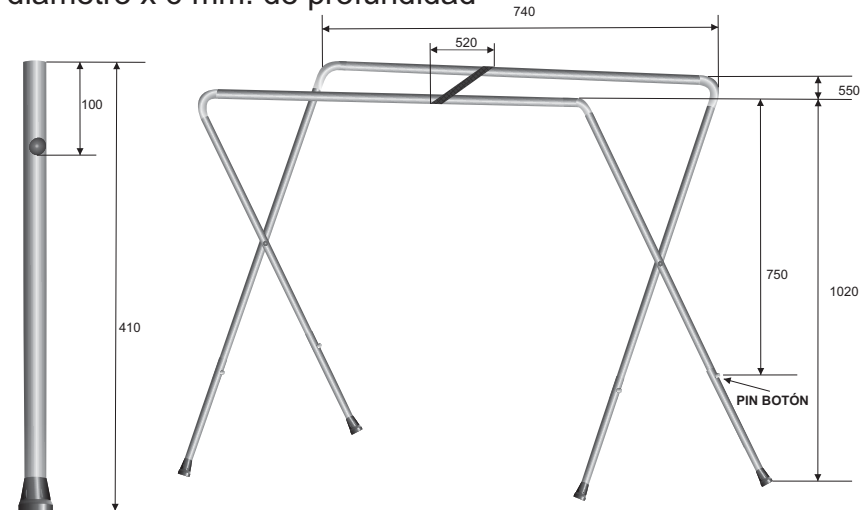


PIN BOTÓN

Componente que regula la altura de la mesa y fija las patas en posición extendida:

Dimensiones:

10.0 mm. largo total del pin botón (+0.1 mm).
9.58 mm. de diámetro de la base (± 0.1 mm). x 2.1 mm. de espesor.
7.9 mm. de largo de cuerpo x 7.88 mm de diámetro (+0.0 mm; - 0.1 mm).
Barreno para alojar la punta del resorte.
1.6 mm. de diámetro x 6 mm. de profundidad

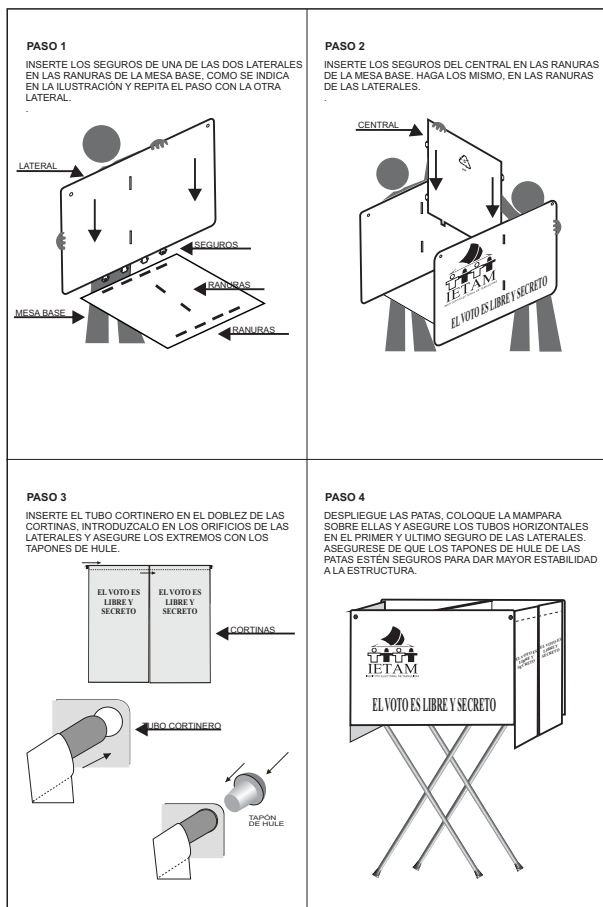


DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: PATAS TUBULARES “U” PARA MAMPARA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Patas de tubo conduit galvanizado de 3/4" en forma "U".	Resorte de acero tipo cuerda de piano.	
DIMENSIONES: Exteriores: Largo: 740 mm. Tolerancia: (± 1.0 mm.) Alto: 890 mm. Apertura: 550 mm.		Tensor de polipropileno tipo mochila de 1".		
		Regatones de hule para patas.		
		Pin botón de latón.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS:	PROCESO:	EQUIPO:

INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

INSTRUCTIVO PARA ARMADO DE MAMPARA

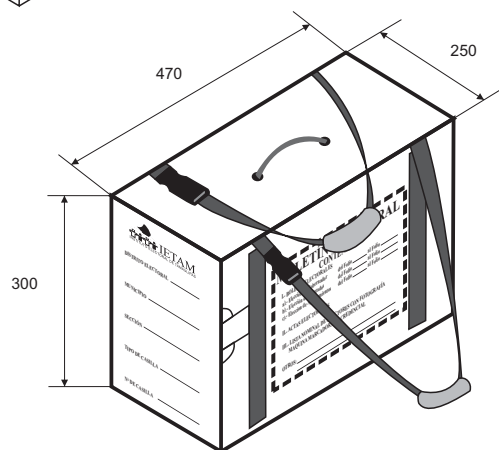


Empaque de los Instructivos:

Los instructivos se deberán entregar debidamente enrollados e introducidos en la caja contenedora de material electoral.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: INSTRUCTIVO PARA ARMADO DE MAMPARA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Papel bond de 75 g/m2.	Forma de Impresión: Apaisada.	
DIMENSIONES:		Impresión en offset 1 x 0 (una cara).		
Exteriores:	Largo: 215 mm.	Una tinta.		
Tolerancia: (±1.0 mm.)	Alto: 355 mm.	Color negro.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: ISO 216 (SERIE ANSI-A)	PROCESO: Impresión	EQUIPO: Prensa plana

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO MALETÍN ELECTORAL



MALETÍN ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN A PRODUCIR

Maletín Electoral

XXXX

LÁMINA PARA OBTENER EL MALETÍN
y COMPARTIMIENTO EXTERIOR:

1.16 m. por 1.08 m.
0.39 m. por 0.40 m.

Dimensiones:

Para maletín: 470 mm. de largo por 250 mm. de ancho
por 300 mm. de alto.

Para Compartimiento exterior: .

PROPIEDADES DEL MALETÍN

Resistencia del Maletín:

20 kg. con carga interna.

A fractura por caída a una altura de 1.0 m. de punta o superficie plana.

Al rasgado por tensión durante la carga y traslado por el asa.

A la tracción al extraer los candados o seguros de las ranuras.

Aditivos:

U.V. al 1% en peso ($\pm 2\%$)

Tratamiento:

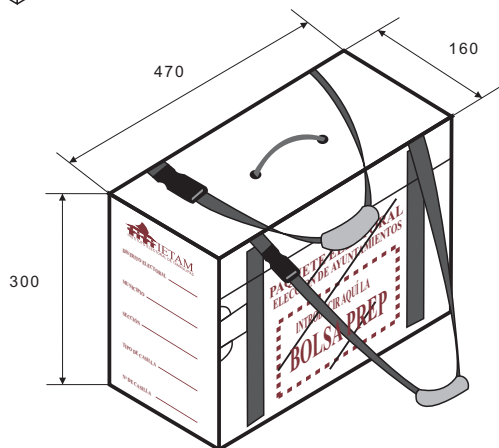
Superficial o corona de 38 a 42 Dynas.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: MALETÍN ELECTORAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
		Caja plegadiza de polipropileno corrugado extruido.	Fundas de polivinilo transparente.	Compartimiento exterior.	
DIMENSIONES:		Asa y contra asa de plástico inyectado.	Seguros y pasacintas de plástico.	Grapas de acero para cerrar y unir la caja y el compartimiento	
Interiores:	Largo: 470 mm.	Correas de cinta de polipropileno.	Cinta doble contacto de polipropileno.		
	Ancho: 250 mm.	Hombreras de tela.			
Tolerancia: (± 2.0 mm.)	Alto: 300 mm.				
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 D 104-09 NMX-E-082-SCFI-2002	PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

PAQUETE ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS



PAQUETE ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS PARA LA ELECCION A PRODUCIR

Paquete Electoral de Ayuntamientos

XXXX

LAMINA PARA OBTENER EL PAQUETE ELECTORAL: 1.16 m. por 1.08 m.

Dimensiones:

Para Paquete Electoral : 470 mm. de largo por 160 mm. de ancho por 300 mm. de alto.

PROPIEDADES DEL PAQUETE ELECTORAL

Resistencia del paquete ensamblado:

20 kg. con carga interna.

A fractura por caída a una altura de 1.0 m. de punta o superficie plana.

Al rasgado por tensión durante la carga y traslado por el asa.

A la tracción al extraer los candados o seguros de las ranuras.

Aditivos:

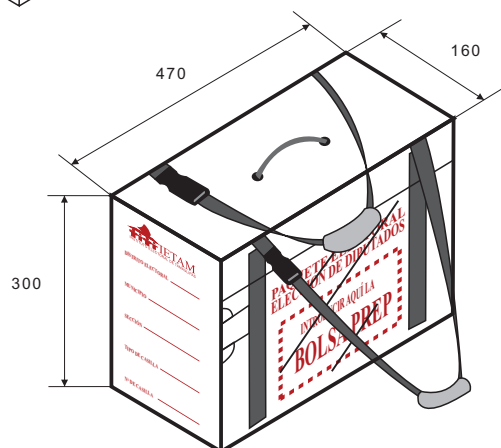
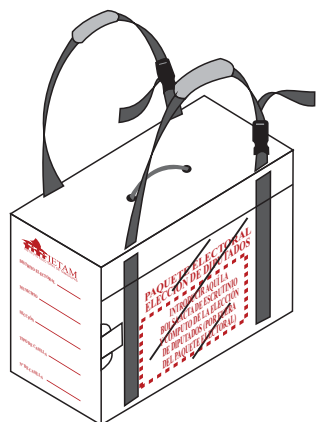
U.V. al 1% en peso ($\pm 2\%$)

Tratamiento:

Superficial o corona de 38 a 42 Dynas.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: PAQUETE ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Caja plegadiza de polipropileno corrugado extruido.	Fundas de polivinilo transparente.	Compartimiento exterior.
DIMENSIONES:		Asa y contra asa de plástico inyectado.	Seguros y pasacintas de plástico.	Grapas de acero para cerrar y unir la caja y el compartimiento
Interiores:	Largo: 470 mm.	Correas de cinta de polipropileno.	Cinta doble contacto de polipropileno.	
	Ancho: 160 mm.	Hombreras de tela.		
	Tolerancia: (± 2.0 mm.)			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 NMX-E-082-SCFI-2002	D 104-09
			PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO PAQUETE ELECTORAL DE DIPUTADOS



PAQUETE ELECTORAL DE DIPUTADOS PARA LA ELECCION A PRODUCIR

Paquete Electoral de Diputados

XXXX

LAMINA PARA OBTENER EL PAQUETE ELECTORAL: 1.16 m. por 1.08 m.

Dimensiones:

Para Paquete Electoral : 470 mm. de largo por 160 mm. de ancho por 300 mm. de alto.

PROPIEDADES DEL PAQUETE ELECTORAL

Resistencia del paquete ensamblado:

20 kg. con carga interna.

A fractura por caída a una altura de 1.0 m. de punta o superficie plana.

Al rasgado por tensión durante la carga y traslado por el asa.

A la tracción al extraer los candados o seguros de las ranuras.

Aditivos:

U.V. al 1% en peso ($\pm 2\%$)

Tratamiento:

Superficial o corona de 38 a 42 Dynas.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: PAQUETE ELECTORAL DE DIPUTADOS		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Caja plegadiza de polipropileno corrugado extruido.	Fundas de polivinilo transparente.	Compartimiento exterior.
DIMENSIONES:		Asa y contra asa de plástico inyectado.	Seguros y pasacintas de plástico.	Grapas de acero para cerrar y unir la caja y el compartimiento
Interiores:	Largo: 470 mm.	Correas de cinta de polipropileno.	Cinta doble contacto de polipropileno.	
	Ancho: 160 mm.	Hombreras de tela.		
	Tolerancia: (± 2.0 mm.)			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 NMX-E-082-SCFI-2002	D 104-09
			PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO PAQUETE ELECTORAL DE GOBERNADOR



PAQUETE ELECTORAL DE GOBERNADOR PARA LA ELECCION A PRODUCIR

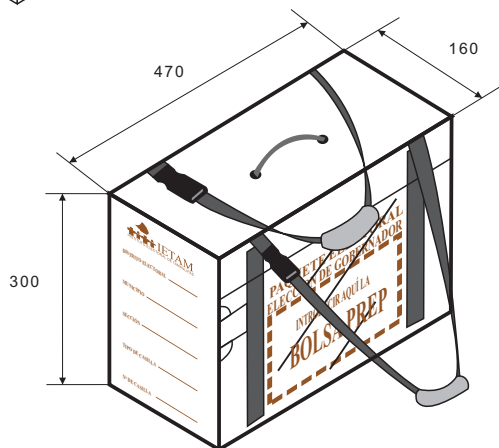
Paquete Electoral de Gobernador

XXXX

LAMINA PARA OBTENER EL PAQUETE ELECTORAL: 1.16 m. por 1.08 m.

Dimensiones:

Para Paquete Electoral : 470 mm. de largo por 160 mm. de ancho por 300 mm. de alto.



PROPIEDADES DEL PAQUETE ELECTORAL

Resistencia del paquete ensamblado:

20 kg. con carga interna.

A fractura por caída a una altura de 1.0 m. de punta o superficie plana.

Al rasgado por tensión durante la carga y traslado por el asa.

A la tracción al extraer los candados o seguros de las ranuras.

Aditivos:

U.V. al 1% en peso ($\pm 2\%$)

Tratamiento:

Superficial o corona de 38 a 42 Dynas.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: PAQUETE ELECTORAL DE GOBERNADOR		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Caja plegadiza de polipropileno corrugado extruido.	Fundas de polivinilo transparente.	Compartimiento exterior.
DIMENSIONES:		Asa y contra asa de plástico inyectado.	Seguros y pasacintas de plástico.	Grapas de acero para cerrar y unir la caja y el compartimiento
Interiores:	Largo: 470 mm.	Correas de cinta de polipropileno.	Cinta doble contacto de polipropileno.	
	Ancho: 160 mm.	Hombreras de tela.		
	Tolerancia: (± 2.0 mm.)			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 NMX-E-082-SCFI-2002	D 104-09
			PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

Grapas para unir la caja en una pieza
7 grapas en la sección especificada.

Material:

Alambre electro-galvanizado.

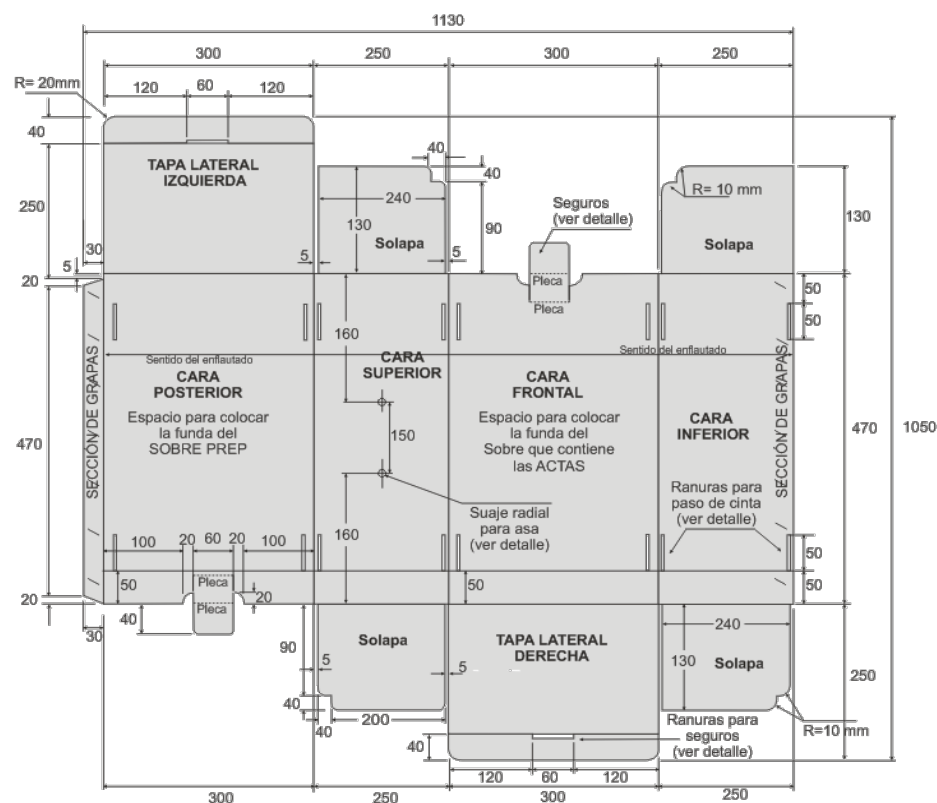
Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm).

Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm).

Dimensiones de la grapa:

Ancho de lomo: 12 mm.

Largo de pata: 9 mm.



NOTA:

Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes, para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: DESARROLLO DEL MALETÍN ELECTORAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V.: 0.1% en peso.
DIMENSIONES:		Calibre: 3 mm. (±5%) (3.15/2.85 mm).	Concentración del color blanco al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
Largo: 470 mm.	Interiores: Ancho: 250 mm.	Gramaje: 600 g/m2 (±10%)(660/540g/m2).	Escala CIE L*a*b*: L=93.53, a= -1.01; b=0.06.	Enflautado en posición vertical.
Tolerancia: (±2.0mm.)	Alto: 300 mm.	Ancho de flauta: 3 mm. - 5 mm.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 D 256-05 D 104-09 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-SCFI-2002	PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

DESARROLLO DE LOS PAQUETES ELECTORALES

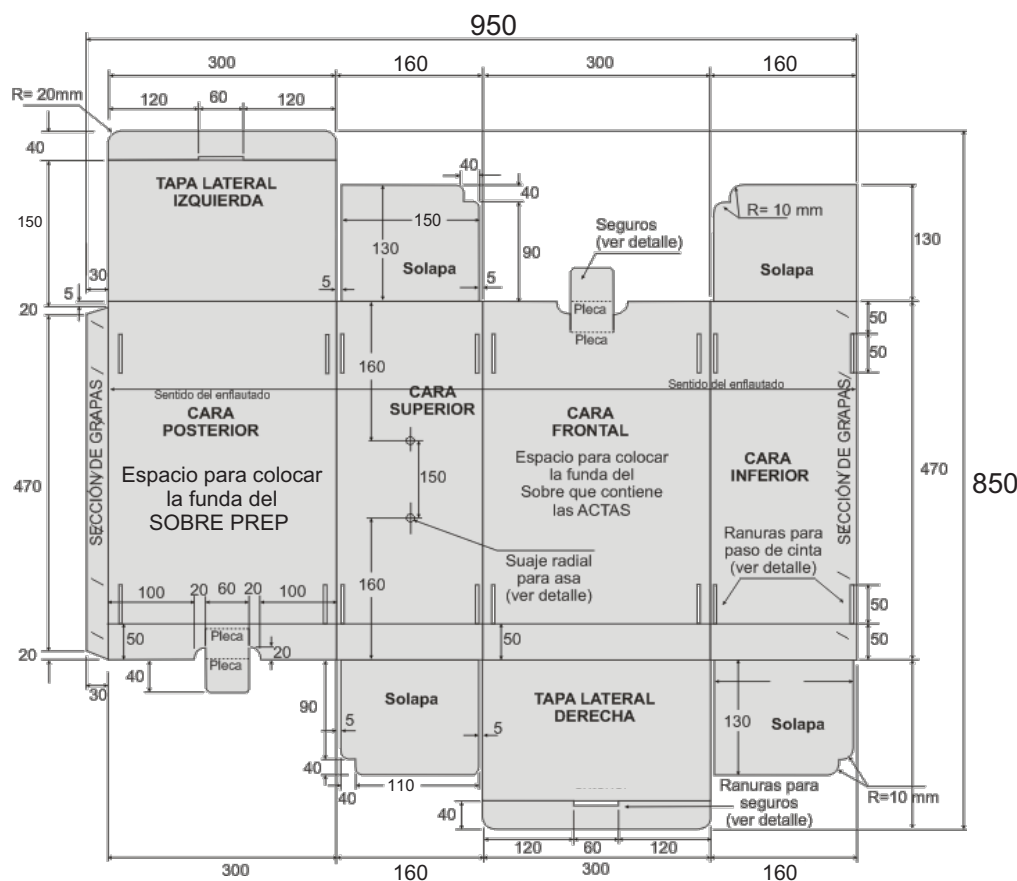
Grapas para unir la caja en una pieza
7 grapas en la sección especificada.

Material:

Alambre electro-galvanizado.
Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm).
Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm).

Dimensiones de la grapa:

Ancho de lomo: 12 mm.
Largo de pata: 9 mm.

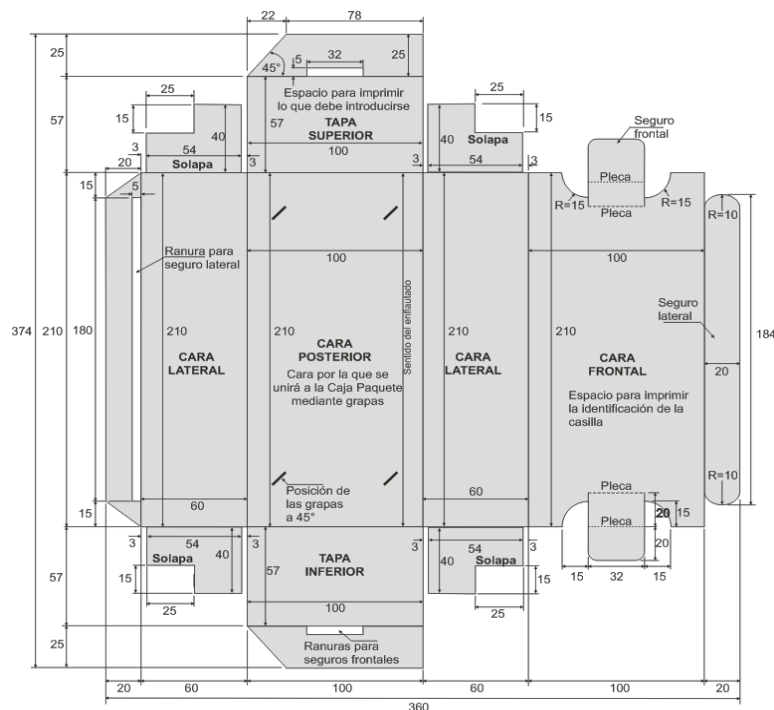


NOTA:

Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes, para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: DESARROLLO DE LOS PAQUETES ELECTORALES		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V.: 0.1% en peso.
DIMENSIONES:		Calibre: 3 mm. (±5%) (3.15/2.85 mm).	Concentración del color blanco al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
Interiores:	Largo: 470 mm. Ancho: 160 mm.	Gramaje: 600 g/m2 (±10%)(660/540g/m2).	Escala CIE L*a*b*: L=93.53, a= -1.01; b=0.06.	Enflautado en posición vertical.
Tolerancia: (±2.0mm.)	Alto: 300 mm.	Ancho de flauta: 3 mm. - 5 mm.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 NMX-E-082-SCFI-2002	D 104-09
			PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO DESARROLLO DEL COMPARTIMIENTO



Grapas para unir el compartimento a la caja.
4 grapas.

Material:

Alambre electro-galvanizado.
Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm).
Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm).

Dimensiones de la grapa:

Ancho de lomo: 12 mm.
Largo de pata: 9 mm.

NOTA:

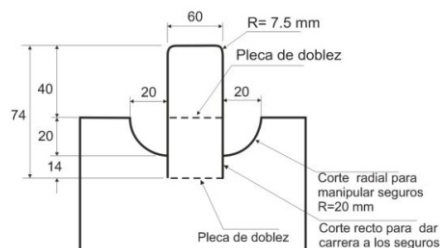
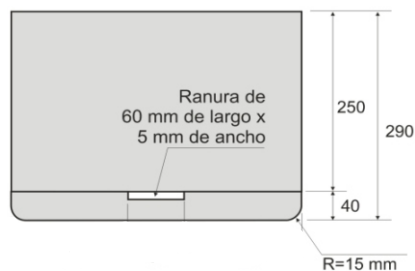
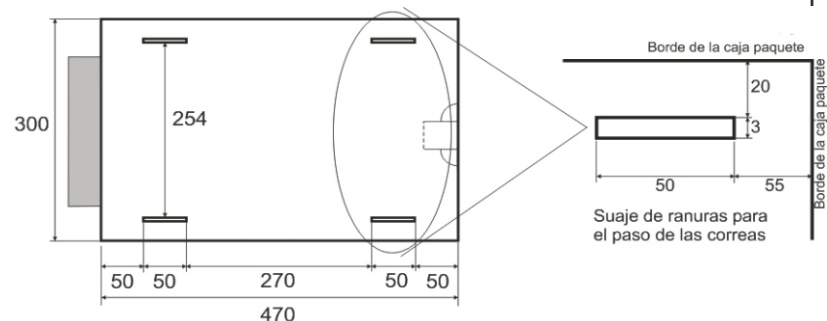
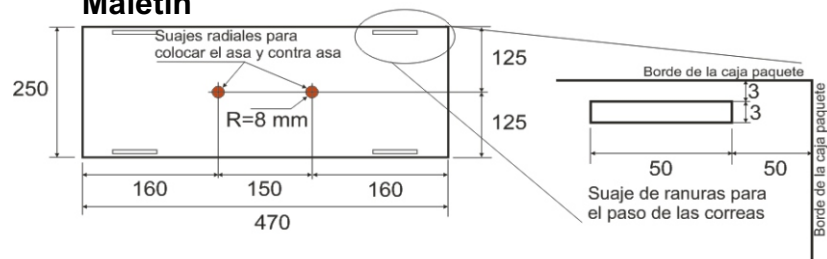
Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes, para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: DESARROLLO DEL COMPARTIMIENTO		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V.: 0.1% en peso.
DIMENSIONES:		Calibre: 3 mm. (±5%) (3.15/2.85 mm).	Concentración del color blanco al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
Interiores:	Largo: 100 mm.	Gramaje: 600 g/m2 (±10%)(660/540g/m2).	Escala CIE L*a*b*: L=93.53, a=-1.01; b=0.06.	Enflautado en posición vertical.
	Ancho: 60 mm.	Ancho de flauta: 3 mm. - 5 mm.		
Tolerancia: (±2.0mm.)	Alto: 210 mm.			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 NMX-E-082-SCFI-2002	D 104-09
		PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

DESARROLLO DE LAS RANURAS Y SEGUROS DE LOS PAQUETES ELECTORALES Y EL MALETÍN ELECTORAL

Maletín



Ranuras en caras frontal, posterior, superior e inferior para el paso de las correas:

Largo: 50 mm.

Ancho: 3 mm.

Nota:

En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor de la correa, para facilitar su paso y deslizamiento.

Ranuras en solapas de tapas laterales:

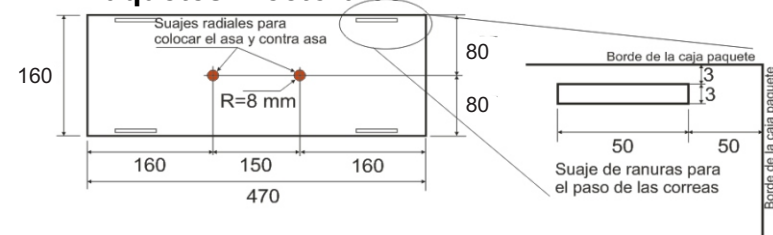
Largo: 60 mm.

Ancho: 5 mm.

Nota:

En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material por el dobléz para facilitar la entrada de los seguros.

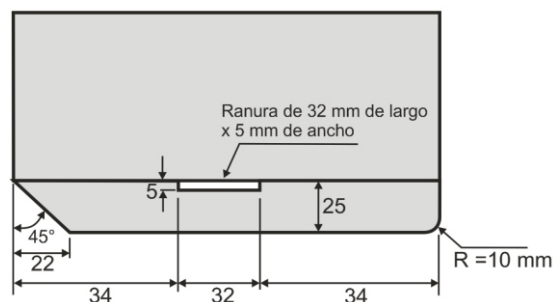
Paquetes Electorales



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: DESARROLLO DE LAS RANURAS Y SEGUROS		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V.: 0.1% en peso.
DIMENSIONES: Las Indicadas en los gráficos		Calibre: 3 mm. (±5%) (3.15/2.85 mm).	Concentración del color blanco al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
		Gramaje: 600 g/m2 (±10%)(660/540g/m2).	Escala CIE L*a*b*: L=93.53, a= -1.01; b=0.06.	Enflautado en posición vertical.
		Ancho de flauta: 3 mm. - 5 mm.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 D 256-05 D 104-09 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-SCFI-2002	PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

DESARROLLO DE LAS RANURAS Y SEGUROS DEL COMPARTIMIENTO

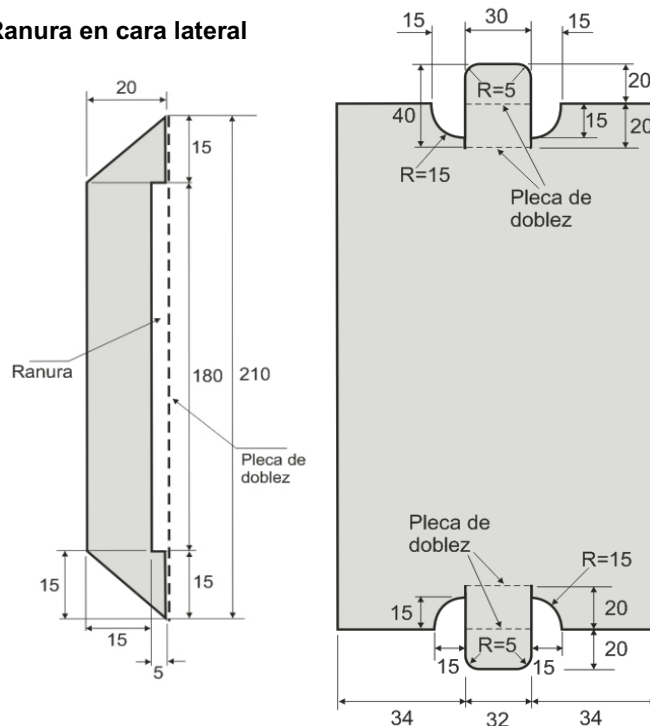
Tapa superior e inferior



Ranura:
30 mm de largo.
5 mm de ancho.

Nota:
En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material para facilitar la entrada de los seguros.

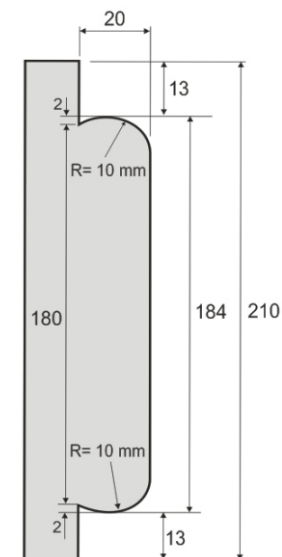
Ranura en cara lateral



Ranura:
180 mm de largo.
5 mm de ancho.

Nota:
En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material para facilitar la entrada de los seguros.

Seguro en cara lateral



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: DESARROLLO DE LAS RANURAS Y SEGUROS DEL COMPARTIMIENTO		MATERIAL DE FABRICACIÓN:				
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V.: 0.1% en peso.		
DIMENSIONES: Las Indicadas en los gráficos		Calibre: 3 mm. (±5%) (3.15/2.85 mm).	Concentración del color blanco al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.		
		Gramaje: 600 g/m2 (±10%)(660/540g/m2).	Escala CIE L*a*b*: L=93.53, a= -1.01; b=0.06.	Enflautado en posición vertical.		
		Ancho de flauta: 3 mm. - 5 mm.				
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	D 256-05 NMX-E-082-SCFI-2002	D 104-09	PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora



INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS





ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO IMPRESIÓN DEL MALETÍN ELECTORAL

IMPRESIÓN EN TAPA LATERAL IZQUIERDA

DISTRITO ELECTORAL, MUNICIPIO, SECCIÓN,
TIPO DE CASILLA, No. DE CASILLA
Logotipo: del IETAM.

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto.


 INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS
 DISTRITO ELECTORAL _____
 MUNICIPIO _____
 SECCIÓN _____
 TIPO DE CASILLA _____
 N° DE CASILLA _____




IMPRESIÓN EN CARA FRONTAL Y POSTERIOR

Logotipo: del IETAM.

Texto:

MALETÍN ELECTORAL CONTENIDO

I.- BOLETAS ELECTORALES

- a).- Elección de Gobernador del Folio _____ al Folio _____
 b).- Elección de Diputados del Folio _____ al Folio _____
 c).- Elección de Ayuntamientos del Folio _____ al Folio _____

II.- ACTAS ELECTORALES

III.- LISTA NOMINAL DE ELECTORES CON FOTOGRAFÍA MAQUINA MARCADORA DE CREDENCIAL

OTROS:

Fuente: Times New Roman negritas de diferentes puntos
Marco Perimetral.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: IMPRESIÓN DEL MALETÍN ELECTORAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
		Tinta UV o base solvente.			
DIMENSIONES: Las Indicadas en los gráficos		Impresión en serigrafía.			
		A una tinta.			
		Color negro.			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994	NMX-E-232-CNCP-2004	PROCESO: Impresión	EQUIPO: Impresora de Serigrafía



INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

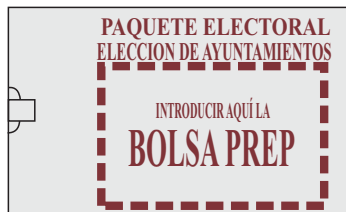
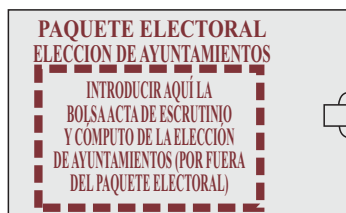
IMPRESION DEL PAQUETE ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS

IMPRESIÓN EN TAPA LATERAL IZQUIERDA Y DERECHA

DISTRITO ELECTORAL, MUNICIPIO, SECCIÓN,
TIPO DE CASILLA, No. DE CASILLA
Logotipo: del IETAM.

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto.



IMPRESION EN CARA FRONTAL Y POSTERIOR

Texto:

**PAQUETE ELECTORAL ELECCION DE AYUNTAMIENTOS
INTRODUCIR AQUÍ BOLSA ACTA DE ESCRUTINIO Y
COMPUTO DE LA ELECCION DE AYUNTAMIENTOS
(POR FUERA DEL PAQUETE ELECTORAL)**

Fuente: Times New Roman negritas de diferentes puntos.
Marco Perimetral.

**PAQUETE ELECTORAL ELECCION DE AYUNTAMIENTOS
INTRODUCIR AQUÍ LA BOLSA PREP**

Fuente: Times New Roman negritas de diferentes puntos.
Marco Perimetral.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: IMPRESIÓN DEL PAQUETE ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
		Tinta UV o base solvente.			
DIMENSIONES: Las Indicadas en los gráficos		Impresión en serigrafía.			
		A una tinta.			
		Color pantone 697 C.			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994 NMX-E-232-CNCP-2004		PROCESO: Impresión	EQUIPO: Impresora de Serigrafía



INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS



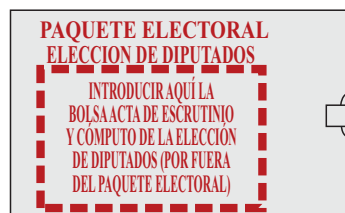
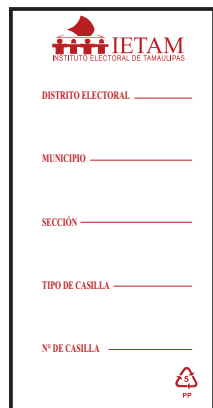
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO IMPRESION DEL PAQUETE ELECTORAL DE DIPUTADOS

IMPRESIÓN EN TAPA LATERAL IZQUIERDA Y DERECHA

DISTRITO ELECTORAL, MUNICIPIO, SECCIÓN,
TIPO DE CASILLA, No. DE CASILLA
Logotipo: del IETAM.

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto.



IMPRESION EN CARA FRONTAL Y POSTERIOR

Texto:

**PAQUETE ELECTORAL ELECCION DE DIPUTADOS
INTRODUCIR AQUÍ LA BOLSA ACTA DE ESCRUTINIO
Y COMPUTO DE LA ELECCION DE DIPUTADOS
(POR FUERA DEL PAQUETE ELECTORAL)**

Fuente: Times New Roman negritas de diferentes puntos.
Marco Perimetral.

**PAQUETE ELECTORAL ELECCION DE DIPUTADOS
INTRODUCIR AQUÍ LA BOLSA PREP**

Fuente: Times New Roman negritas de diferentes puntos.
Marco Perimetral.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: IMPRESIÓN DEL PAQUETE ELECTORAL DE DIPUTADOS		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
		Tinta UV o base solvente.			
DIMENSIONES: Las Indicadas en los gráficos		Impresión en serigrafía.			
		A una tinta.			
		Color: C = 16, M = 100, Y = 100, K = 12.			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994 NMX-E-232-CNCP-2004		PROCESO: Impresión	EQUIPO: Impresora de Serigrafía



INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

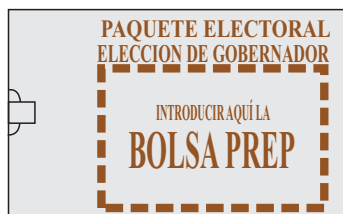
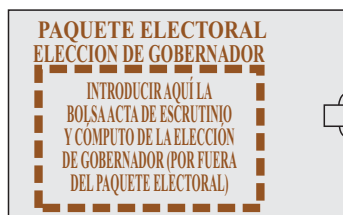
IMPRESION DEL PAQUETE ELECTORAL DE GOBERNADOR

IMPRESIÓN EN TAPA LATERAL IZQUIERDA Y DERECHA

DISTRITO ELECTORAL, MUNICIPIO, SECCIÓN,
TIPO DE CASILLA, No. DE CASILLA
Logotipo: del IETAM.

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto.



IMPRESION EN CARA FRONTAL Y POSTERIOR

Texto:

**PAQUETE ELECTORAL ELECCION DE GOBERNADOR
INTRODUCIR AQUI LA BOLSA ACTA DE ESCRUTINIO
Y COMPUTO DE LA ELECCION DE GOBERNADOR
(POR FUERA DEL PAQUETE ELECTORAL)**

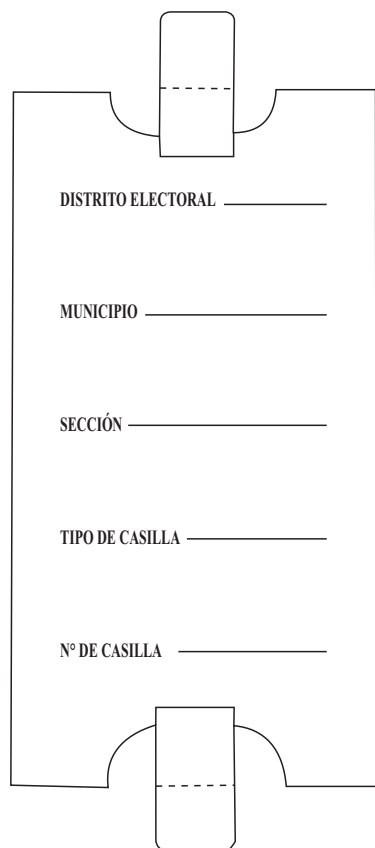
Fuente: Times New Roman negritas de diferentes puntos.
Marco Perimetral.

**PAQUETE ELECTORAL ELECCION DE GOBERNADOR
INTRODUCIR AQUI LA BOLSA PREP**

Fuente: Times New Roman negritas de diferentes puntos.
Marco Perimetral.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: IMPRESIÓN DEL PAQUETE ELECTORAL DE GOBERNADOR		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
		Tinta UV o base solvente.			
DIMENSIONES: Las Indicadas en los gráficos		Impresión en serigrafía.			
		A una tinta.			
		Color C = 31, M = 69, Y = 100, K = 24.			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994 NMX-E-232-CNCP-2004		PROCESO: Impresión	EQUIPO: Impresora de Serigrafía

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO IMPRESIÓN DEL COMPARTIMIENTO EXTERIOR



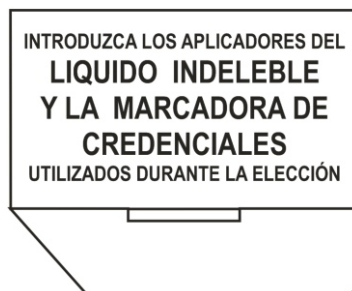
DISTRITO ELECTORAL _____

MUNICIPIO _____

SECCIÓN _____

TIPO DE CASILLA _____

Nº DE CASILLA _____



Textos en cara frontal:
**DISTRITO ELECTORAL, MUNICIPIO,
SECCIÓN, TIPO DE CASILLA Y No. DE CASILLA.**
Fuente: Times New Roman negritas de 28 puntos.
Líneas: 3 mm de grosor x 90 m de largo.

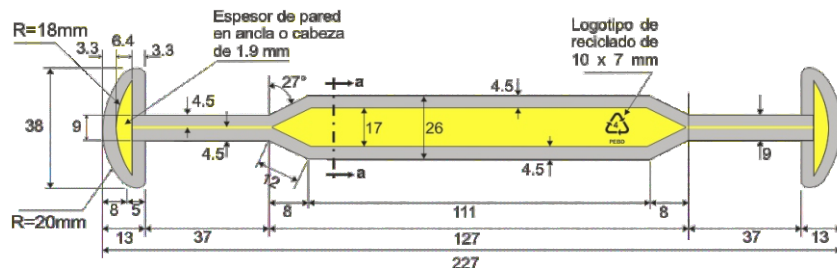
Texto en tapa superior:
INTRODUZCA LOS APLICADORES DEL
Fuente: Times New Roman negritas de 17 puntos.
Texto en tapa superior:
LÍQUIDO INDELEBLE Y LA MARCADORA
DE CREDENCIALES.

Fuente: Times New Roman negritas de 25 puntos.
Texto en tapa superior:
UTILIZADOS DURANTE LA ELECCIÓN.
Fuente: Times New Roman negritas de 17 puntos.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: IMPRESIÓN DEL COMPARTIMIENTO EXTERIOR		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Tinta UV o base solvente.		
DIMENSIONES: Las Indicadas en los gráficos		Impresión en serigrafía.		
		A una tinta.		
		Color negro		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994	NMX-E-232-CNCP-2004	PROCESO: Impresión
			EQUIPO: Impresora de Serigrafía	

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

ASA Y CONTRA-ASA DE LAS CAJAS CONTENEDORAS DE DOCUMENTACIÓN ELECTORAL



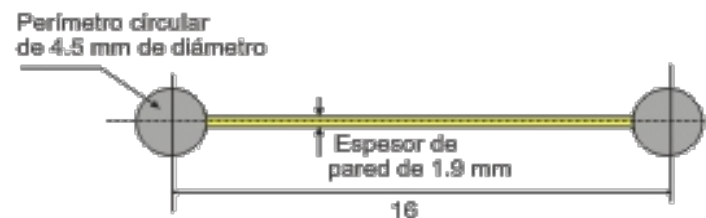
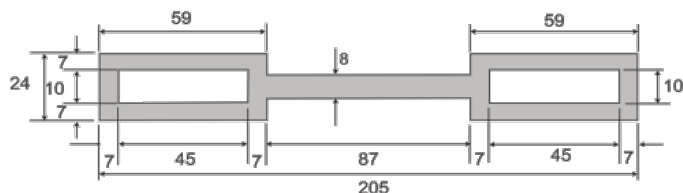
Material:
Polietileno de baja densidad flexible.

Color:
PANTONE PROCESS BLACK C.

Dimensiones asa:
227 mm de largo x 38 mm de ancho.

Dimensiones contra asa:
205 mm de largo x 24 mm de ancho.

Resistencia de carga:
25 kg mínimo.



Detalle a-a

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

ASAS Y CONTRA-ASAS DE LAS CAJAS CONTENEDORAS DE DOCUMENTACIÓN ELECTORAL

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Polietileno de baja densidad.

Resistencia a la tracción x1000 psi 0.9-2.5.

Color negro pantone process Black C.

DIMENSIONES:

Largo: 421 mm.

Ancho: 38 mm.

Espesor: 4.5 x 3.5 mm.

Indice de fluidez 2.0 g/10 min. ($\pm 25\%$).

Resistencia Impacto Izod Jm-1 20-210.

Antiestático 0.05% en peso ($\pm 2\%$)

Resistencia a tracción a 20°C 150 kg/cm2.

Dureza Rockwel D 60-73-shore.

Módulo de Young 1.6 kg/cm2.

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NMX-E-082-SCFI-2002

NMX-E-232-CNCP-2005

ASTM-D 256-05

ASTM-D 638-03

PROCESO:

Inyección

EQUIPO:

Inyectora de Plástico

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

CORREAS DE LAS CAJAS CONTENEDORAS DE DOCUMENTACIÓN ELECTORAL

Correa superior

De 2" de ancho x 3 metros de largo, con las puntas cauterizadas.

Correa inferior

De 2" de ancho x 1.30 metros de largo, con las puntas cauterizadas.

Broches

En plástico de polipropileno color negro de 2", para cinta del mismo ancho.

Pasacinta

En plástico de polipropileno color negro de 2", para cinta del mismo ancho.

Hombreras

En tela poliéster 1200 color negro, con relleno interno.

Ribeteada perimetralmente con cinta de polipropileno color negro de 3/4" de ancho.

Las hombreras presentarán ranuras para el paso de la correa.

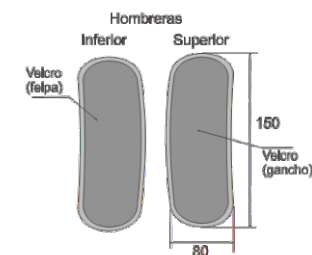
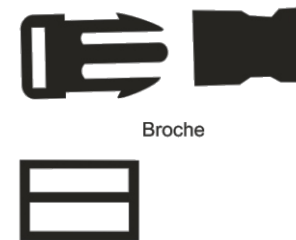
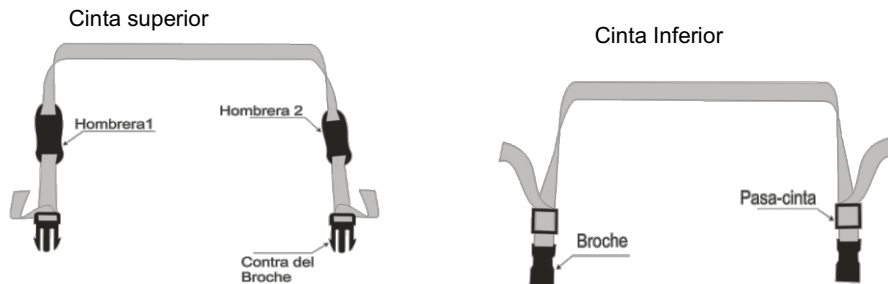
Sobre la superficie opuesta a las ranuras, llevará velcro de color negro de 2" x 10 cm de largo, para unir las hombreras en una sola pieza y formar un asa.

Pasos para colcar e integrar la correa superior:

1. La correa se debe introducir en las ranuras de la caja paquete electoral como se muestra en la figura.
2. Por cada extremo de la correa introduzca una hombrera (punta izquierda hombrera 1; punta derecha hombrera 2).
3. Inserte las puntas por las ranuras de la contras de los broches y recorralos hasta 40 cm aproximadamente.

Pasos para colocar e integrar la correa inferior:

1. La correa se debe introducir en las ranuras de la caja paquete electoral como se muestra en la figura.
2. Inserte las puntas de la correa por las dos ranuras del pasacintas y enseguida páselas por los broches.
3. Por último haga un regreso de las puntas en el mismo sentido de tal manera que amarren los seguros y no permita su desprendimiento.
4. Las puntas deberán salir aproximadamente 5 cm, la cual deberá cauterizarse o coser sobre la misma cinta, para evitar su desprendimiento.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

CORREAS DE LAS CAJAS CONTENEDORAS DE DOCUMENTACIÓN ELECTORAL

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Cinta de polipropileno de 2" color negro.	Hombredas en tela poliéster 1200 color negro, ribeteadas.	Antiestático 0.05% en peso ($\pm 2\%$)
Resistencia de la cinta: 5000 lb.	Ribete de 3/4" en color negro.	Color negro pantone process Black C.
Broches de plástico de polipropileno de 2" color negro.	Velcro de 2" en color negro.	
Pasacintas en plástico de polipropileno de 2", doble paso.		

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NMX-EE-048-1992

PROCESO:

Inyección

EQUIPO:

Inyectora de Plástico

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE GOBERNADOR



URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE GOBERNADOR

Urna para la Elección de Gobernador a producir **XXXX**

Total de instructivos para el armado de la urna a producir **XXXX**

Dimensiones de la lámina para la obtención de una urna:

900 mm. x 1310 mm.

Resistencia de la urna ensamblada:

4 kg con carga interna.

Por caída a una altura de 1.5 m., esquinada punta o superficie plana sin fractura.

Por tracción al abrir para desarmar sin fractura.

Aditivos:

Nucleantes y clarificantes para mejorar las propiedades físicas y de transparencia U.V. al 1% en peso ($\pm 2\%$).

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE GOBERNADOR

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Lámina rígida plana transparente cristal.

Calibre: 1 mm. (40 puntos).

Tratamiento corona ambas caras 38-42 Dynas.

DIMENSIONES:

Exteriores Largo: 380 mm.
Ancho: 380 mm.
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm.)
Alto: 380 mm.

Resina de polipropileno copolímero random.

Índice de fluidez (MFR) dg/min. 2.3

Grabada con líneas diagonales a 45°

Resistencia a la tensión: N/mm²: 27

Transparencia: 95% mínimo.

Gramaje: 880 g/m² ($\pm 5\%$) (924g-836g).

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

ASTM D 1003-00 ASTM D1238 ASTM D 638-03 NMX-E-232-CNCP-2005

PROCESO:

Extrusión y Suajado

EQUIPO:

Extrusora y Suajadora

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE DIPUTADOS



URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE DIPUTADOS

Urna para la Elección de Diputados a producir **XXXX**

Total de instructivos para el armado de la urna a producir **XXXX**

Dimensiones de la lámina para la obtención de una urna:

900 mm. x 1310 mm.

Resistencia de la urna ensamblada:

4 kg con carga interna.

Por caída a una altura de 1.5 m., esquinada punta o superficie plana sin fractura.

Por tracción al abrir para desarmar sin fractura.

Aditivos:

Nucleantes y clarificantes para mejorar las propiedades físicas y de transparencia U.V. al 1% en peso ($\pm 2\%$).

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE DIPUTADOS		Lámina rígida plana transparente cristal.	Calibre: 1 mm. (40 puntos).	Tratamiento corona ambas caras 38-42 Dynas.	
DIMENSIONES:		Resina de polipropileno copolímero random.	Índice de fluidez (MFR) dg/min. 2.3		
Exteriores	Largo: 380 mm.	Grabada con líneas diagonales a 45°	Resistencia a la tensión: N/mm2: 27		
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm.)	Ancho: 380 mm.	Transparencia: 95% mínimo.	Gramaje: 880 g/m2 ($\pm 5\%$) (924g-836g).		
	Alto: 380 mm.	NORMAS:		PROCESO:	EQUIPO:
ACOTACIONES:	ESCALA:	ASTM D 1003-00 ASTM D1238 ASTM D 638-03 NMX-E-232-CNCP-2005		Extrusión y Suajado	Extrusora y Suajadora
Milímetros	Sin escala				

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE AYUNTAMIENTOS



URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE AYUNTAMIENTOS

Urna para la Elección de Ayuntamientos a producir **XXXX**

Total de instructivos para el armado de la urna a producir **XXXX**

Dimensiones de la lámina para la obtención de una urna:

900 mm. x 1310 mm.

Resistencia de la urna ensamblada:

4 kg con carga interna.

Por caída a una altura de 1.5 m., esquinada punta o superficie plana sin fractura.

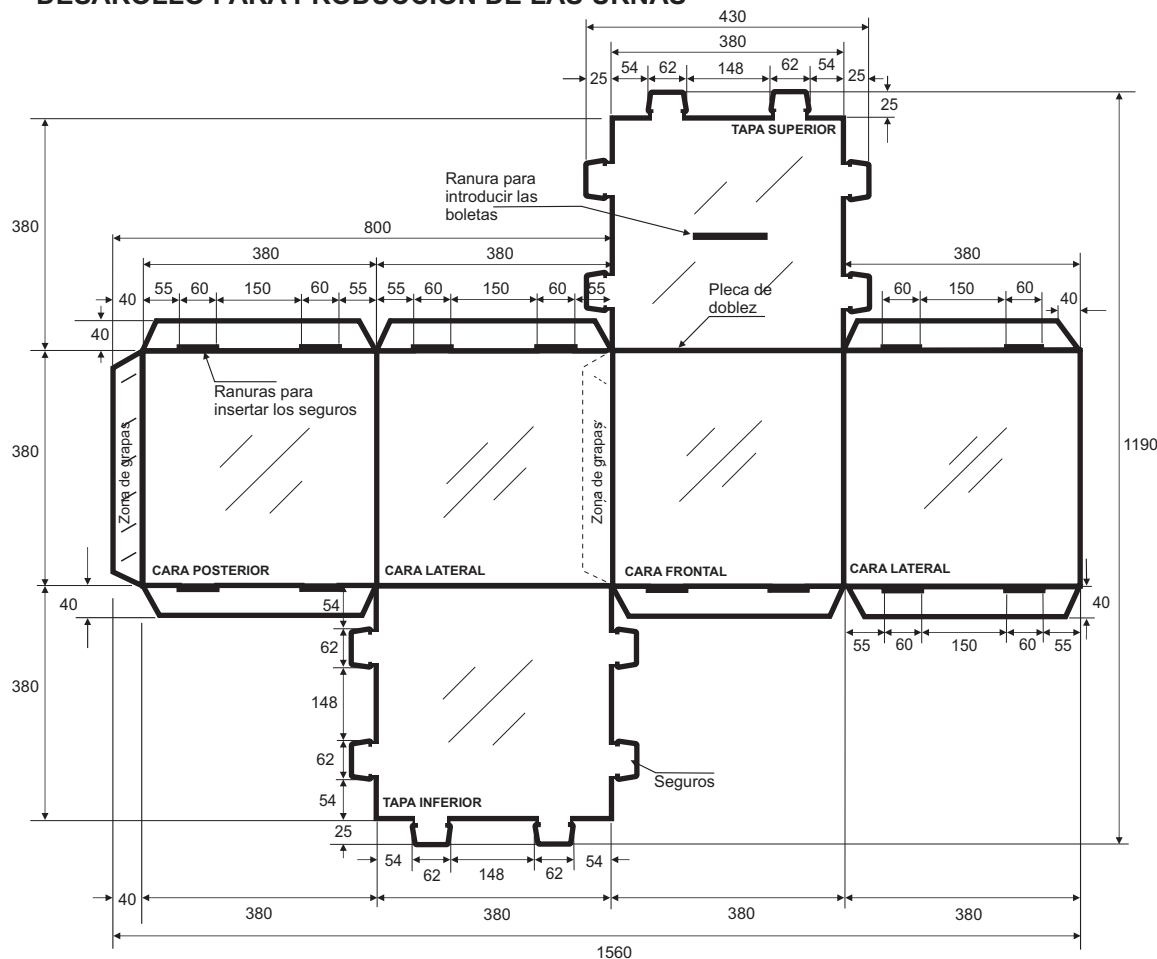
Por tracción al abrir para desarmar sin fractura.

Aditivos:

Nucleantes y clarificantes para mejorar las propiedades físicas y de transparencia U.V. al 1% en peso ($\pm 2\%$).

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
URNA ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN DE AYUNTAMIENTOS		Lámina rígida plana transparente cristal.	Calibre: 1 mm. (40 puntos).	Tratamiento corona ambas caras 38-42 Dynas.	
DIMENSIONES:		Resina de polipropileno copolímero random.	Índice de fluidez (MFR) dg/min. 2.3		
Exteriores	Largo: 380 mm.	Grabada con líneas diagonales a 45°	Resistencia a la tensión: N/mm2: 27		
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm.)	Ancho: 380 mm.	Transparencia: 95% mínimo.	Gramaje: 880 g/m2 ($\pm 5\%$) (924g-836g).		
	Alto: 380 mm.	NORMAS:		PROCESO:	EQUIPO:
ACOTACIONES:	ESCALA:	ASTM D 1003-00 ASTM D1238 ASTM D 638-03 NMX-E-232-CNCP-2005		Extrusión y Suajado	Extrusora y Suajadora
Milímetros	Sin escala				

DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN DE LAS URNAS



Grapas para cerrar la urna en una pieza
10 grapas (5 en cada sección especificada)

Material:
Alambre electro-galvanizado.
Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm.)
Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm.)

Dimensiones de la grapa:
Ancho de lomo: 12 mm.
Largo de pata: 9 mm.

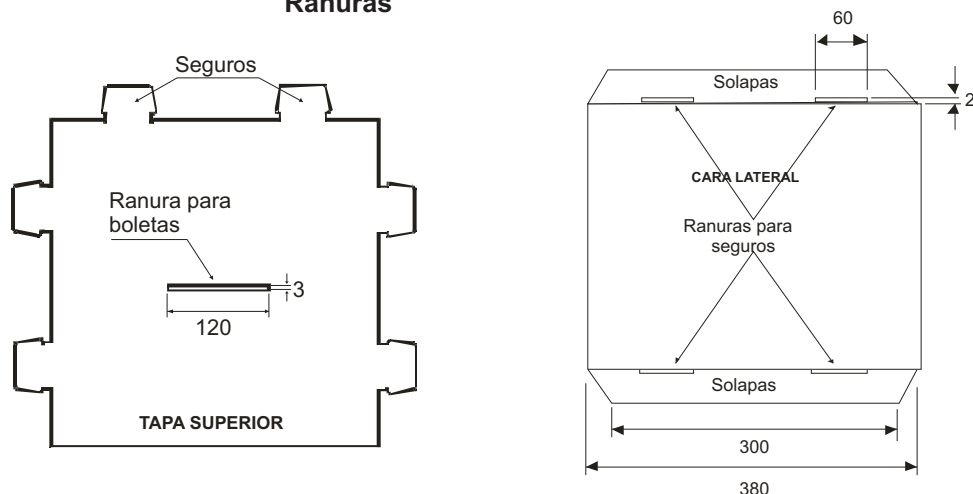
Nota: Las cuchillas de los suajes deberán ser revisados para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: DESARROLLO DE LAS URNAS ELECTORALES		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina rígida plana transparente cristal.	Calibre: 1 mm. (40 puntos).	Tratamiento corona ambas caras 38-42 Dynas.
DIMENSIONES:		Resina de polipropileno copolímero random.	Índice de fluidez (MFR) dg/min. 2.3	
Exteriores	Largo: 380 mm.	Grabada con líneas diagonales a 45°	Resistencia a la tensión: N/mm2: 27	
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm.)	Ancho: 380 mm.	Transparencia: 95% mínimo.	Gramaje: 880 g/m2 (±5%) (924g-836g).	
	Alto: 380 mm.			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: ASTM D 1003-00 ASTM D1238 ASTM D 638-03 NMX-E-232-CNCP-2005		PROCESO: Extrusión y Suajado
				EQUIPO:

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

DESARROLLO DE SUAJES PARA RANURAS Y SEGUROS

Ranuras



Sujes para formar ranuras:

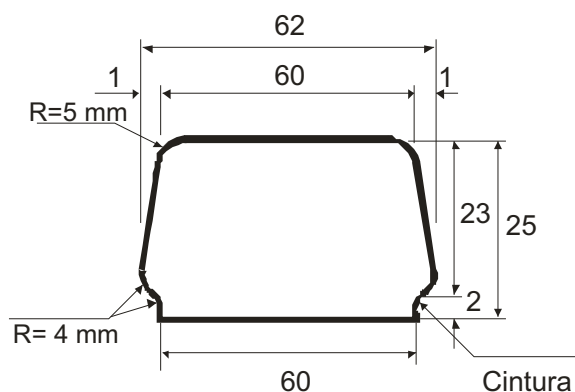
En la tapa superior para introducir las boletas
Largo: 120 mm. (± 2 mm).
Ancho: 3 mm. (+1 mm; - 0.0 mm).

En solapas para insertar los seguros
Largo: 60 mm. (+1; - 0.0 mm).
Ancho: 2.0 mm. (+1 mm; - 0.0 mm).

Sujes para formación de seguros

Ubicados en los tres lados libres de las tapas superior e inferior
(2 seguros en cada uno de los tres lados libres).

De forma cónica 60 mm. en la parte superior a 62 mm. en la parte inferior (± 1 mm).



Cintura

60 mm. de largo
2.0 de alto (para sujetarse a la ranura).

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

DESARROLLO DE SUAJES PARA RANURAS Y SEGUROS

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Lámina rígida plana transparente cristal.

Calibre: 1 mm. (40 puntos).

Tratamiento corona ambas caras 38-42 Dynas.

DIMENSIONES:

Exteriores Largo: 380 mm.
Ancho: 380 mm.
Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm.)
Alto: 380 mm.

Resina de polipropileno copolímero random.

Índice de fluidez (MFR) dg/min. 2.3

Grabada con líneas diagonales a 45°

Resistencia a la tensión: N/mm²: 27

Transparencia: 95% mínimo.

Gramaje: 880 g/m² ($\pm 5\%$) (924g-836g).

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

ASTM D 1003-00 ASTM D1238 ASTM D 638-03 NMX-E-232-CNCP-2005

PROCESO:

Extrusión y Sujajado

EQUIPO:

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

IMPRESIÓN DE LA URNA ELECTORAL DE GOBERNADOR



IMPRESIÓN DE LA URNA DE GOBERNADOR

Será en efecto espejo sobre la superficie lisa e interna de la tapa superior, caras frontal, posterior y laterales.

Tapa Superior

Texto: ELECCIÓN DE GOBERNADOR

Fuente: Times New Roman negritas de 153 puntos.

Marco perimetral de la ranura: 10 mm. de ancho.

Flecha indicadora: 140 mm. de largo x 25 mm. de ancho.

Texto: **DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA.**

Fuente: Times New Roman negritas de 63 puntos.



Caras frontal, posterior y laterales

Logotipo del IETAM.

Texto: GOBERNADOR

Fuente: Times New Roman negritas de 153 puntos.

Cara frontal

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

Dimensiones: 20 mm. de ancho x 27 mm. de alto.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

IMPRESIÓN DE LA URNA ELECTORAL DE GOBERNADOR

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Impresión en serigrafía.

DIMENSIONES:

Tinta UV o base solvente.

Una tinta

Color: C = 31, M = 69, Y = 100, K = 24.

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NMX-015/1-SCFI/SSA-1994

NMX-E-232-CNCP-2005

PROCESO:

Impresión

EQUIPO:

Impresora plana para serigrafía

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

IMPRESIÓN DE LA URNA ELECTORAL DE DIPUTADOS



IMPRESIÓN DE LA URNA DE DIPUTADOS

Será en efecto espejo sobre la superficie lisa e interna de la tapa superior, caras frontal, posterior y laterales.

Tapa Superior

Texto: ELECCIÓN DE DIPUTADOS

Fuente: Times New Roman negritas de 153 puntos.

Marco perimetral de la ranura: 10 mm. de ancho.

Flecha indicadora: 140 mm. de largo x 25 mm. de ancho.

Texto: **DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA.**

Fuente: Times New Roman negritas de 63 puntos.

Caras frontal, posterior y laterales

Logotipo del IETAM.

Texto: DIPUTADOS

Fuente: Times New Roman negritas de 153 puntos.

Cara frontal

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

Dimensiones: 20 mm. de ancho x 27 mm. de alto.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

IMPRESIÓN DE LA URNA ELECTORAL DE DIPUTADOS

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Impresión en serigrafía.

DIMENSIONES:

Tinta UV o base solvente.

Una tinta

Color: C = 16, M = 100, Y = 100, K = 12.

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NMX-015/1-SCFI/SSA-1994

NMX-E-232-CNCP-2005

PROCESO:

Impresión

EQUIPO:

Impresora plana para serigrafía

IMPRESIÓN DE LA URNA ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS



IMPRESIÓN DE LA URNA DE AYUNTAMIENTOS

Será en efecto espejo sobre la superficie lisa e interna de la tapa superior, caras frontal, posterior y laterales.

Tapa Superior

Texto: ELECCIÓN DE AYUNTAMIENTOS

Fuente: Times New Roman negritas de 153 puntos.

Marco perimetral de la ranura: 10 mm. de ancho.

Flecha indicadora: 140 mm. de largo x 25 mm. de ancho.

Texto: **DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA.**

Fuente: Times New Roman negritas de 63 puntos.



Caras frontal, posterior y laterales

Logotipo del IETAM.

Texto: AYUNTAMIENTOS

Fuente: Times New Roman negritas de 153 puntos.

Cara frontal

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.

Dimensiones: 20 mm. de ancho x 27 mm. de alto.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

IMPRESIÓN DE LA URNA ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Impresión en serigrafía.

DIMENSIONES:

Tinta UV o base solvente.

Una tinta

Color: Pantone 697 C .

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NMX-015/1-SCFI/SSA-1994

NMX-E-232-CNCP-2005

PROCESO:

Impresión

EQUIPO:

Impresora plana para serigrafía

ETIQUETA BRAILLE URNA ELECTORAL DE GOBERNADOR

ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE

Dimensiones:

120 mm de largo x 25 mm de ancho.

Color: Transparente.

Grabado Braille: GOBERNADOR

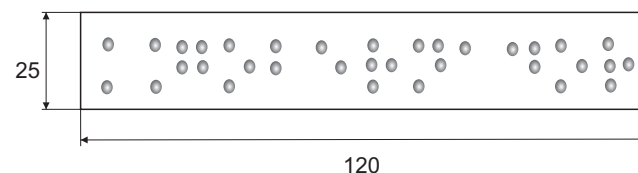
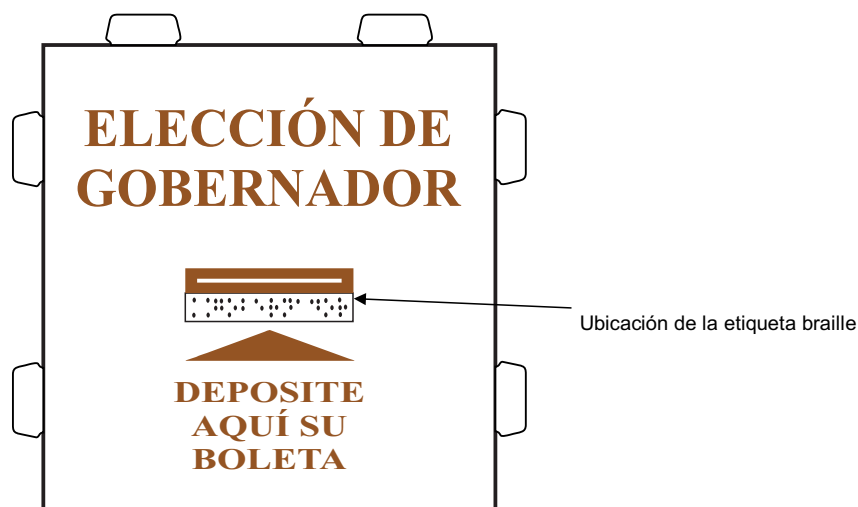
Presentación de la etiqueta:

La etiqueta no deberá presentar defectos de:

- * **Ventaneo:** Deficiente adhesión de la mica sobre el respaldo, presentando burbujas de aire.
- * **Sangrado:** Etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos.

El material de la mica adherible no debe romperse o desgarrarse al desprender la etiqueta.

El proveedor deberá pegar la etiqueta braille como se indica en la figura.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: ETIQUETA BRAILLE URNA ELECTORAL DE GOBERNADOR		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Mica de PVC autoadherible transparente.	Elongación de la etiqueta 40% .	
		Respaldo papel bond siliconado.	PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada.	
DIMENSIONES:		Calibre 5 milésimas incluye respaldo.	LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada.	
Tolerancia: (±1.0 mm).	Largo: 120 mm. Ancho: 25 mm.	Esesor adhesivo: 17 micras (±2 micras).	SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada.	
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: ASTM D3652 ASTM D3652M-01 NMX-N-099-SCFI-2009		PROCESO: Suaje y Grabado
				EQUIPO: Braille

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO ETIQUETA BRAILLE URNA ELECTORAL DE DIPUTADOS

ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE

Dimensiones:

120 mm de largo x 25 mm de ancho.

Color: Transparente.

Grabado Braille: DIPUTADOS

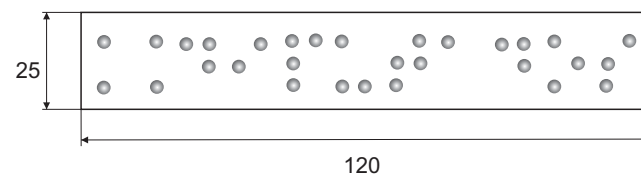
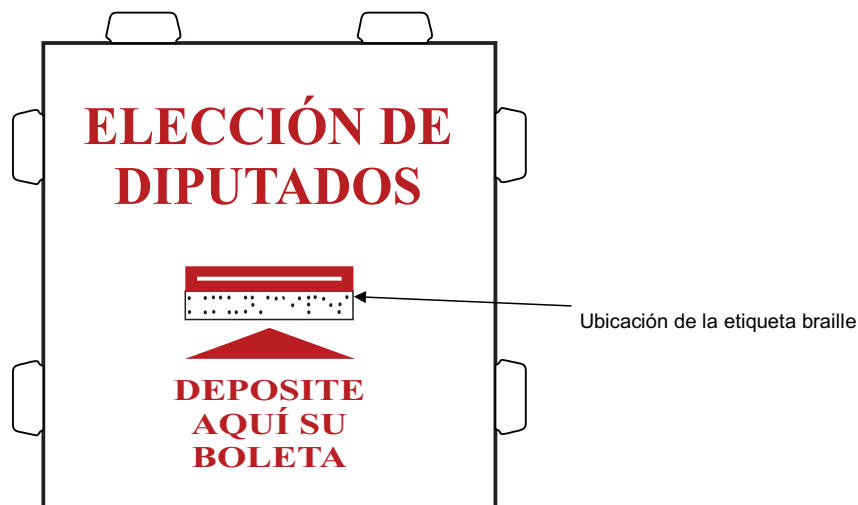
Presentación de la etiqueta:

La etiqueta no deberá presentar defectos de:

- * **Ventaneo:** Deficiente adhesión de la mica sobre el respaldo, presentando burbujas de aire.
- * **Sangrado:** Etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos.

El material de la mica adherible no debe romperse o desgarrarse al desprender la etiqueta.

El proveedor deberá pegar la etiqueta braille como se indica en la figura.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: ETIQUETA BRAILLE URNA ELECTORAL DE DIPUTADOS		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Mica de PVC autoadherible transparente.	Elongación de la etiqueta 40% .	
		Respaldo papel bond siliconado.	PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada.	
DIMENSIONES:		Calibre 5 milésimas incluye respaldo.	LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada.	
Tolerancia: (±1.0 mm).	Largo: 120 mm. Ancho: 25 mm.	Espesor adhesivo: 17 micras (±2 micras).	SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada.	
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: ASTM D3652 ASTM D3652M-01 NMX-N-099-SCFI-2009		PROCESO: Suaje y Grabado
				EQUIPO: Braille

ETIQUETA BRAILLE URNA ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS

ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE

Dimensiones:

120 mm de largo x 25 mm de ancho.

Color: Transparente.

Grabado Braille: AYUNTAMIENTOS

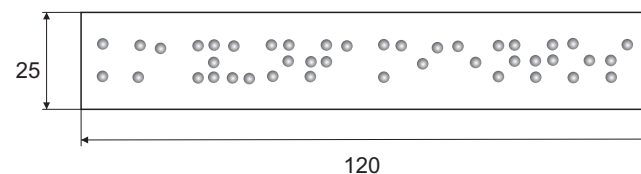
Presentación de la etiqueta:

La etiqueta no deberá presentar defectos de:

- * **Ventaneo:** Deficiente adhesión de la mica sobre el respaldo, presentando burbujas de aire.
- * **Sangrado:** Etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos.

El material de la mica adherible no debe romperse o desgarrarse al desprender la etiqueta.

El proveedor deberá pegar la etiqueta braille como se indica en la figura.



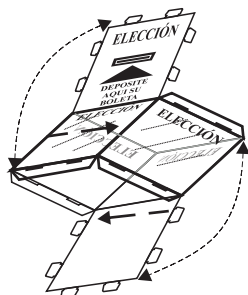
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: ETIQUETA BRAILLE URNA ELECTORAL DE AYUNTAMIENTOS		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Mica de PVC autoadherible transparente.	Elongación de la etiqueta 40% .	
		Respaldo papel bond siliconado.	PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada.	
DIMENSIONES:		Calibre 5 milésimas incluye respaldo.	LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada.	
Tolerancia: (±1.0 mm).	Largo: 120 mm. Ancho: 25 mm.	Espesor adhesivo: 17 micras (±2 micras).	SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada.	
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: ASTM D3652 ASTM D3652M-01 NMX-N-099-SCFI-2009		PROCESO: Suaje y Grabado
				EQUIPO: Braille

INSTRUCCIONES PARA EL ARMADO DE LA URNA

PASO 1

DESPLIEGADO DE LA URNA

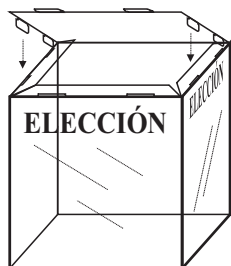
DESPLIEGUE LA URNA Y PROCEDA A DOBLAR LAS TAPAS EN SENTIDO CONTRARIO, REALICE LA MISMA OPERACIÓN CON LAS CARAS LATERALES.



PASO 3

ENSAMBLE DE LA TAPA SUPERIOR

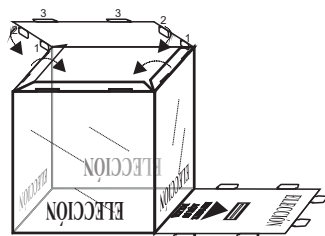
PARA EL ARMADO DE LA TAPA SUPERIOR REPITA EL PASO 2.



PASO 2

ENSAMBLE DE LA TAPA INFERIOR

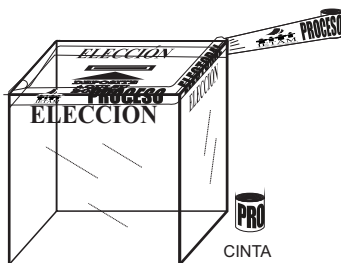
INICIE CON EL ARMADO DE LA TAPA INFERIOR, PARA ELLO COLOQUE LA URNA EN POSICIÓN VERTICAL Y DOBLE LOS SEGUROS DE LA TAPA HACIA ABAJO Y MÉTALOS EN LAS RANURAS DE LAS SOLAPAS COMO SE MUESTRA EN LA FIGURA.



PASO 4

SELLADO DE LA URNA

AL TERMINAR EL ARMADO DE LA URNA SELLE LAS TAPAS SUPERIOR E INFERIOR CON LA CINTA DE SEGURIDAD Y COMO SE MUESTRA EN LA FIGURA.



Empaque de los Instructivos:

Los instructivos se deberán entregar debidamente enrollados e introducidos en la caja contenedora de material electoral.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: INSTRUCTIVO DE ARMADO URNA ELECTORAL		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Papel bond de 75 g/m2.	Forma de Impresión: Apaisada.	Margenes: Superior: 20 mm., Inferior: 20 mm.,
DIMENSIONES:		Impresión en offset 1 x 0 (una cara).		Izquierdo: 20 mm., Derecho: 20 mm.
Tamaño carta	Largo: 280 mm. Alto: 215 mm.	Una tinta.		
		Color negro.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: ISO 216 (SERIE ANSI-A)	PROCESO: Impresión	EQUIPO: Prensa plana



INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO



CINTA ADHESIVA DE SEGURIDAD PROCESO ELECTORAL ORDINARIO 2015-2016



PROCESO ELECTORAL ORDINARIO 2015-2016



Logotipo del IETAM.

30 mm. de alto.

Logotipo de Proceso Electoral

30 mm. de alto.

Texto: **PROCESO ELECTORAL ORDINARIO 2015-2016**

Fuente: Times New Roman negritas de 124 puntos.

Cinta adhesiva de seguridad a producir

XXXX

Características de la cinta

La cinta adhesiva debe presentarse embobinada uniformemente sobre sí misma en un centro de cartón, sin presentar defectos tales como:

- Telescopeo: Deslizamiento de las capas de la cinta una sobre otra.
- Ventaneo: Enrollado de la cinta en el cual sus capas individuales están parcialmente separadas entre sí, permitiendo ver a través del embobinado o bien, presentar protuberancias.
- Sangrado: Cuando la cinta adhesiva presenta pegajosidad por los extremos.

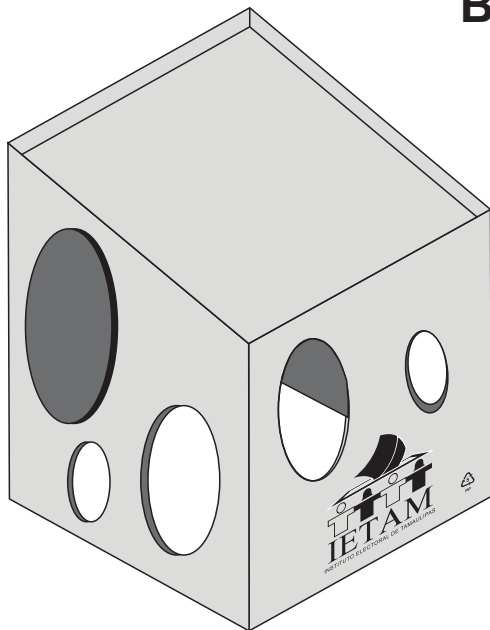
Al desembobinar la cinta a una longitud de tres metros, no debe romperse o desgarrarse.

Al desembobinar la cinta al menos tres metros no debe mostrar desprendimiento de adhesivo o texto.

La cinta adhesiva nueva debe contar con una ceja o pestaña que permita el fácil desembobinado.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: CINTA ADHESIVA DE SEGURIDAD		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Polipropileno adherible transparente.	Cinta de uso ligero.	Adhesivo hotmelt.
DIMENSIONES: Largo: 15 m. Ancho: 48 mm. Tolerancia: (+2.5%; -0.0%)		Impresión en flexografía.	Calibre: 25 micras (±2 micras).	Tratamiento corona 38-42 Dynas.
		Una tinta.	Espesor adhesivo: 18 micras (±2 micras).	Carrete o centro de cartón: diámetro ext. 80 mm. y espesor de 1.5 mm.
		Color negro.	Elongación: 40% mm.	Diámetro exterior total de cinta y carrete: 86 mm.
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: ASTM D3652 ASTM D3652M-01 NMX-N-099-SCFI-2009		PROCESO: Impresión
				EQUIPO: Embobinadoras

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO BASE PORTA URNA

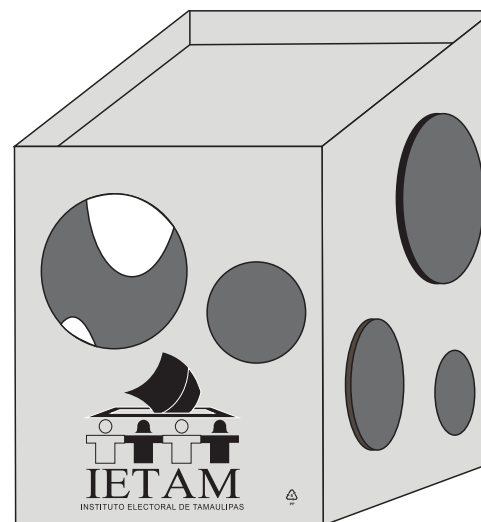


BASE PORTA URNA

Base Porta Urna para la elección **XXXX**

Dimensiones de lámina para la obtención de una base porta urna:
1600 mm. x 860 mm.

Resistencia de la base porta urna ensamblada: 6 kg.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: BASE PORTA URNA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:	
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.
		Calibre: 3 mm. (±5%) (3.15/2.85 mm.)	Aditivo U.V. 0.1% en peso (±2%).
DIMENSIONES: Largo: 390 mm. Ancho: 390 mm. Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm.) Alto: 530 mm.	Gramaje: 600 g/m ² (±10%) (680/520g/m ²).		Concentración del color blanco al 3%.
	Ancho de flauta: 3 mm.- 5 mm.		Tratamiento corona 38-42 dynas.
		Escala CIE L*a*b*: L=93.53; a=-1.01; b=0.06.	Enflautado en posición horizontal.
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 NMX-E-004-CNCP-2004	PROCESO: Extrusión y Suajado
		D 256-05 NMX-E-082-SCFI-2002	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

Grapas para cerrar la base porta urna en una pieza
6 grapas.

Material:

Alambre electro-galvanizado.
Ancho: 95 milésimas de pulgada (2.4 mm).
Espesor: 23 milésimas de pulgada (0.6 mm).

Dimensiones de la grapa:

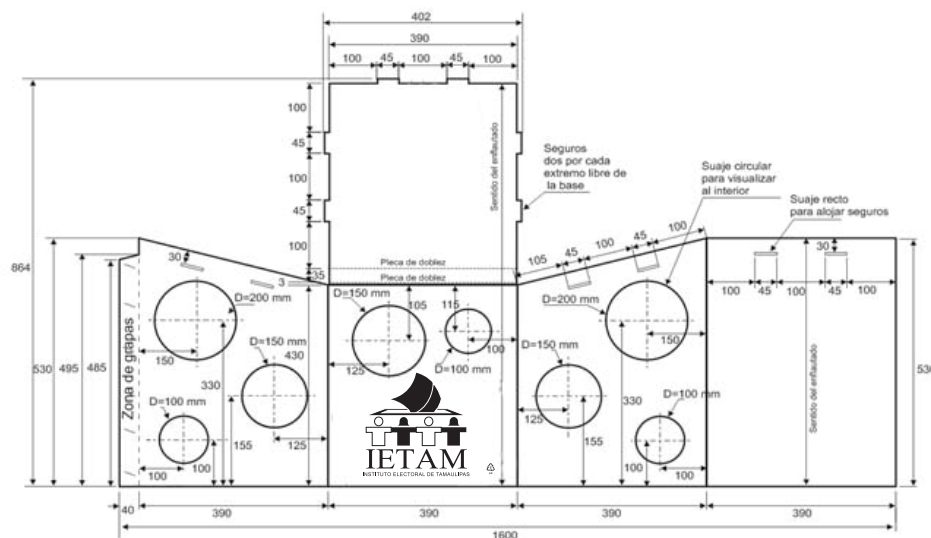
Ancho de lomo: 12 mm.
Largo de pata: 9 mm.

Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.

Impresión: Logotipo del IETAM .

Color: Negro.

Llevará impreso el símbolo de reciclado y el número "5" que corresponde al del material utilizado en su fabricación.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

DESARROLLO DE LA BASE PORTA URNA

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Lámina de polipropileno corrugado extruido.

Color blanco libre de subtonalidades.

Aditivo U.V. 0.1% en peso (±2%).

DIMENSIONES:

Largo: 390 mm.

Ancho: 390 mm.

Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm.) Alto: 530 mm.

Calibre: 3 mm. (±5%) (3.15/2.85 mm.)

Concentración del color blanco al 3%.

Tratamiento corona 38-42 dynas.

Gramaje: 600 g/m2 (±10%) (680/520g/m2).

Escala CIE L*a*b*: L=93.53; a=-1.01; b=0.06.

Enflautado en posición horizontal.

Ancho de flauta: 3 mm.- 5 mm.

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

D 1938-02

D 256-05

NMX-E-004-CNCP-2004

NMX-E-082-SCFI-2002

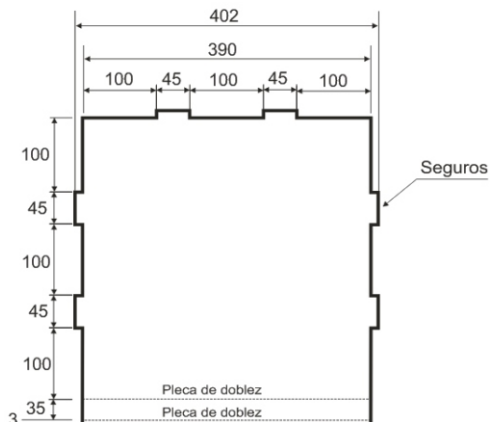
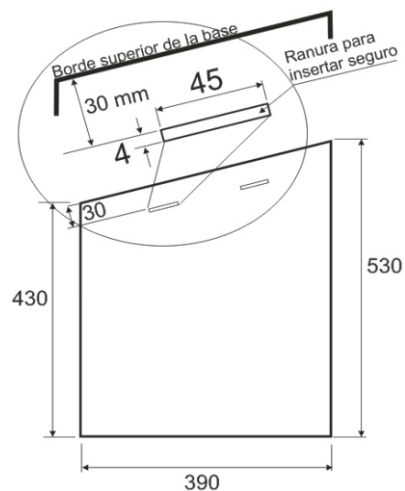
PROCESO:

Extrusión y Suajado

EQUIPO:

Extrusora y Suajadora

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO SUAJES DE LA BASE PORTA URNA



Suajes en paredes laterales

Suajes para formar ranuras:
En las dos paredes laterales.
largo: 45 mm (± 2 mm).
ancho: 4 mm (+1; -0.0 mm).

En la pared posterior.
largo: 45 mm (+1; -0.0 mm).
ancho: 4.0 mm (+1 mm; -0.0 mm).

Suajes para formación de seguros:

Ubicados en los tres lados libres de la base superior.

2 seguros por cada lado.

Dimensiones:

45 mm. de largo por 6 mm. de ancho (± 1 mm).

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: SUAJES DE LA BASE PORTA URNA		MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
		Lámina de polipropileno corrugado extruido.	Color blanco libre de subtonalidades.	Aditivo U.V. 0.1% en peso ($\pm 2\%$).
DIMENSIONES: Largo: 390 mm. Ancho: 390 mm. Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm.) Alto: 530 mm.		Calibre: 3 mm. ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm.)	Concentración del color blanco al 3%.	Tratamiento corona 38-42 dynas.
		Gramaje: 600 g/m ² ($\pm 10\%$) (680/520g/m ²).	Escala CIE L*a*b*: L=93.53; a=-1.01; b=0.06.	Enflautado en posición horizontal.
		Ancho de flauta: 3 mm.- 5 mm.		
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: D 1938-02 D 256-05 NMX-E-004-CNCP-2004	PROCESO: Extrusión y Suajado	EQUIPO: Extrusora y Suajadora

MARCADOR DE BOLETAS ELECTORALES

Marcador de Boletas Eletorales para la elección **XXXX**

Color de la puntilla:
Negro. (No debe decolorarse ni cambiar de color al escribir).

Cuerpo del marcador:
De forma triangular o cilíndrica, en madera o resina.
En caso de ser madera, deberá estar tratada con cera, sin rajaduras, contravetas o nudos.

Dimensiones de la puntilla:
Diámetro: 3.3 - 5.0 mm (± 0.02 mm).
Longitud: 135 - 180 mm (± 0.15 mm) la profundidad de la mina en el externo opuesto a la punta no debe ser mayor a 1.0 mm.

Propiedades de la puntilla:
La proporción de las materias primas deberán asegurar que las condiciones ambientales extremas no causen alteraciones en sus características de escritura, debe cumplir con las siguientes propiedades:

Resistencia a 45°: no debe ser menor a 14.7 N.
Resistencia a la ruptura por escritura: mínimo 7.5 N.
Resistencia al calor: 80°C.

Pegado de las tablillas de madera para formar el cuerpo:
Unión firme sin permitir deslizamiento de la mina.
Resistencia: 14.7N.

Excentricidad de la puntilla en el cuerpo:
No mayor a 0.3 mm.



Dimensiones del lápiz:
Diámetro: 9.10-10.3 mm (± 0.5 mm).
Largo: 180 mm (± 0.5 mm).

Curvatura del lápiz:
Longitudinal: no mayor a 0.4 mm.

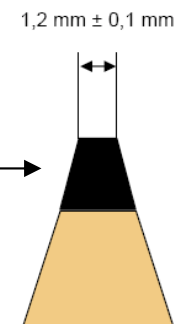
Resistencia del lápiz al afilado:
Tajado manual mayor al 80%.

Acabado del lápiz:
Esmalte o laca: color Negro.
Brillo uniforme.
Punta roma o chata: 1.2 mm (± 0.1 mm).

Grabado:
Una tinta en color blanco.

Logotipo del **IETAM**.
Texto: **PROCESO ELECTORAL ORDINARIO 2015-2016**.
Fuente: Times New Roman de 8 puntos.

Debe cumplir con la norma
NOM-252-SSA1-2011.
Publicada en el DOF el 15 de mayo de 2012.



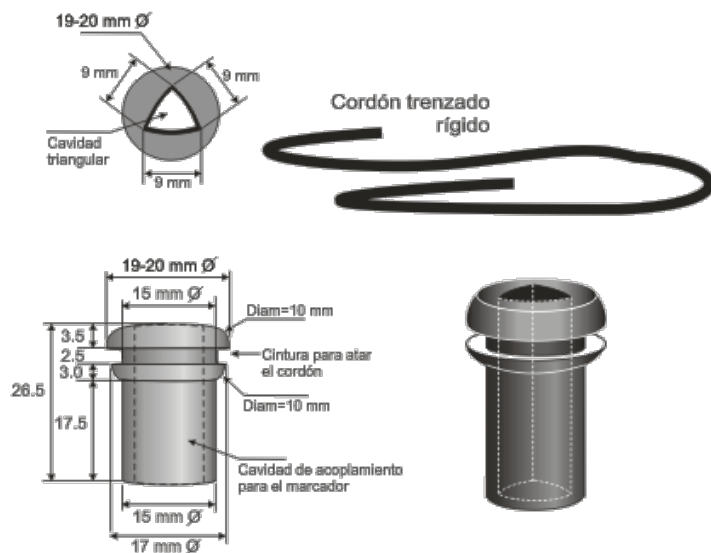
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: MARCADOR DE BOLETAS		MATERIAL DE FABRICACIÓN:			
		Puntilla: cera, pigmento y aglutinantes.			
DIMENSIONES: Tolerancia: ± 0.05 mm. Diámetro: 9.10-10.3 mm. Largo: 180 mm.		Cuerpo: madera seca y blanda o resina.			
ACOTACIONES: Milímetros	ESCALA: Sin escala	NORMAS: NOM-050-SCFI-2004 NOM-252-SSA1-2011	NMX-N-086-SCFI-2009	PROCESO: Extrusión	EQUIPO:

INSTITUTO ELECTORAL DE TAMAULIPAS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO

MARCADOR DE BOLETAS ELECTORALES

Sujetador del marcador



Sujetador:

En hule natural, color negro.

Dimensiones:

26.5 mm de largo (± 1.0 mm).

19-20 mm de diámetro mayor superior (± 0.1 mm).

Cintura para alojar cordón:

15 mm de diámetro por 2.5 mm de grosor.

Cavidad interna para acoplar marcador:

Sección triangular de 9.5 mm por lado.

26.5 mm de longitud.

Cordón:

Cordón trenzado rígido.

Material: Poliéster o Nylon o Polipropileno.

Diámetro: 3 mm (1/8").

Resistencia: 400 lb (200 kg).

Longitud: 500 mm.

Nota:

La puntas del cordón deberán ser cauterizadas, para evitar que se desbarate el trenzado.

Para su entrega, el cordón ya deberá presentarse atado en el sujetador (no deben entregarse por separado) y en atados de 10 piezas, para facilitar su contabilidad.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

SUJETADOR PARA MARCADOR DE BOLETAS

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

Hule nitrilo.

Color negro.

Acelerantes.

Dureza: 60-65 Shore "A".

DIMENSIONES:

Largo: 26.5 mm.

Interiores. Diám ext mayor: 19-20 mm.

Tolerancia (± 0.1 mm). Diám cintura.: 15 mm.

ACOTACIONES:

Milímetros

ESCALA:

Sin escala

NORMAS:

NMX-T-024-SCFI-2002

NMX-T-025-SCFI-2002

PROCESO:

Moldeo

EQUIPO:

Prensa