



# FICHA TECNICA MALLA

ZM - F - 020  
 Revisión: 5  
 Fecha de aprobación:  
 Enero 17 de 2019  
 Pág.: 1 de 1

Item	Referencia	Peso			Resistencia longitudinal			Resistencia Transversal			Elongación longitudinal			Elongación Transversal			Ancho de boca			Metros por rollo			Color
		MIN.	OBJ.	MAX.	MIN.	OBJ.	MAX.	MIN.	OBJ.	MAX.	MIN.	OBJ.	MAX.	MIN.	OBJ.	MAX.	MIN.	OBJ.	MAX.	MIN.	OBJ.	MAX.	
		g/m			kgf			kgf			%			%			cm			m			
1	Malla 50 B15	7.7	7.9	8.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	15	16	990	1000	1010	Según pedido
3	Malla 50 B21	4.8	5.2	5.6	25	30	-	5.0	6.5	-	50	60	-	45	55	-	19.5	21.0	22.5	990	1000	1010	Según pedido
4	Malla 50 B24	4.8	5.2	5.6	27	32	-	3.8	4.8	-	45	60	-	40	50	-	22.5	24.0	25.5	990	1000	1010	Según pedido
5	Malla 50 B27	4.8	5.2	5.6	30	35	-	3.5	4.5	-	45	48	-	40	50	-	26.0	27.0	28.0	990	1000	1010	Según pedido
6	Malla 50 B32	5.5	6.0	6.5	32	38	-	3.0	4.0	-	50	60	-	50	60	-	30	32	34	990	1000	1010	Según pedido

PARA EFECTOS DE MUESTREO DE VARIABLES Y ATRIBUTOS DE LAS MALLAS, CIPLAS S.A.S. HA DEFINIDO UN NIVEL ACEPTABLE DE CALIDAD DE 4.0 Y BASA EL PROCEDIMIENTO DE ACEPTACION O RECHAZO DE UN LOTE SEGUN LA NORMA NTC 3951 - 1.

REALIZADO POR	REVISADO POR	APROBADO POR
Copia del original firmado en Gestión de Calidad		
Supervisor de extruder	Gestión de Calidad	Ing. Proceso Extruder