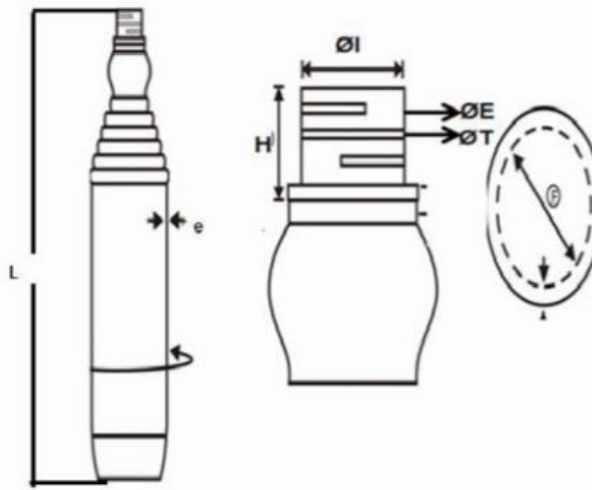


CONTROL DE APARIENCIA A REVISAR	
Puntos Negros o contaminación: No pasan	Coloración: Uniforme
Puntos a pulir: Que no sea cortante al tacto	Observaciones: verificar que la rosca del envase correspondan al material con el cual se trabajara (pead o pp). Tener en cuenta que en la rosca del molde, se encuentra marcado el material con el cual este debe trabajar.

PLANO MECÁNICO	PRODUCTO TERMINADO
	
	FORMA DE EMPAQUE Se debe empacar en bolsa verde de 105cm, 5 filas de 6 unidades y 4 filas bde 5 unidades, para un total de 50 unidades
	

VARIABLES	MEDIDAS (mm)		RANGO (mm)
ALTURA (mm) (hasta anillo de seguridad)	H	15,30	+ / - 0,2
DIÁMETRO INTERNO DE BOCA (mm)	ØI	21,72	+ / - 0,2
DIÁMETRO EXTERNO DE ROSCA (mm)	ØT	27,12	+ / - 0,2
DIÁMETRO INTERNO DE ROSCA (mm)	ØE	24,40	+ / - 0,2
DIAMETRO EXTERNO BANDA (mm)	ØD	28,00	+ / - 0,2
LONGITUD DEL ENVASE (mm)	L	270,00	+ / - 0,2
PESO (g)	W	47,00	+ / - 0,5 g
ESPESOR PARED (mm)	e	0,66	+ / - 0,2
CAPACIDAD A NOMINAL (cc) (base cuello)	V	1000,00	+ / - 1 cc
CAPACIDAD A REBOSE(cc)	Vr	1060,00	+ / - 1 cc
PRUEBAS FUNCIONALES	METODO DE REALIZACION		OBSERVACIONES
RESISTENCIA AL IMPACTO	1,00m		debe cumplir a cabalidad con las pruebas funcionales
HERMETICIDAD	AL AMBIENTE		
AJUSTE DE TAPA	TAPA ROSCA 28mm		
OBSERVACIONES GENERALES			