

CATÁLOGO DE LOS MATERIALES ELECTORALES 2020

CONCEPTOS	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	FECHA ENTREGA
1	CANCEL ELECTORAL PARA LA ELECCIÓN CANCEL Base de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero color negro. Separador central de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero blanco opaco. Separador lateral de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero blanco opaco. Juego de patas tipo tijera de tubo conduit galvanizado pared extradelgada. Tubos de polietileno de alta densidad color gris. Cortinillas de plástico de polietileno blanco opaco. Tapones de hule acrilonitrilo para cortinero. Instructivo de armado en papel bond tamaño carta una tinta color negro. DIMENSIONES: Largo: 1120 mm. Ancho: 700 mm. Alto: 1782 mm. NORMAS: NMX-E-082-SCFI-2002 ASTM-D 256-05 ASTM-D 638-03 ASTM-B557-14 NMX-W-131-SCFI-2004 NMX-W-081-SCFI-2004 NMX-W-047-SCFI-2005 NMX-T-024-SCFI-2002 PROCESO: Inyección EQUIPO: Maq. inyección 800-1000 t de cierre SEPARADORES LATERALES Lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero. Calibre: 3 a 4 mm (+5%) (3.15/2.85 mm) (4.20/3.80 mm). Gramaje: 700g/m2 (± 10%)(770/630g/m2). Ancho de flauta: 3 a 5 mm. Color blanco opaco libre de subtonalidades.	1,500	21/04/2020

	Concentración del color al 3%. Aditivo U.V. 0.1% en peso. Escala: CIE L*a*b*; L= 93.53; a=1.01; b=0.06 Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición vertical. DIMENSIONES: Tolerancia: (+2.0 mm; -0.00 mm). Largo: 1120 mm. Alto: 798 mm. Detalle de seguros inferiores tipo flecha: 60 a 50 mm (+1 mm) de largo. 40 mm (+2.0; -0.0 mm) de ancho. (incluye acoplamiento a la base). NORMAS: ASTM D1938-14 ASTM D256-10e1 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-CNCP-2010 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras. Nota: Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias. SEPARADOR CENTRAL Lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero. Calibre: 3 – 4 mm (±5%) (3.15/2.85 mm) (4.20/3.80 mm). Gramaje: 700g/m2 (± 10%)(770/630g/m2). Ancho de flauta: 3-5 mm. Color blanco opaco libre de subtonalidades. Concentración del color al 3%. Aditivo U.V. 0.1% en peso. Escala: CIE L*a*b*; L= 93.53; a=1.01; b=0.06 Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición vertical. DIMENSIONES: Largo: 750 mm (+2 mm-0.00 mm). Incluye seguros. Alto: 793 mm (+2 mm-0.00 mm) incluye seguros. Dimensiones de los seguros laterales: 90 mm (±1 mm) de largo; 25 mm (±1 mm) de ancho; (incluye acoplamiento al separador lateral). Seguros inferiores tipo flecha: 60 a 45 mm (+1 mm) de largo; 35 mm (+2 mm) de ancho; (incluye acoplamiento a la base).		
--	--	--	--

	Esquinas Redondeadas: 11 mm de Radio (+1 mm). Espécimen de ensayo: Elaborado con la lámina plástica que se solicita para la producción de los separadores. NORMAS: ASTM D1938-14 ASTM D256-10e1 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082- CNCP -2010 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras. Nota: Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias. IMPRESIÓN EN SEPARADORES LATERALES Tinta UV o base agua. Impresión en serigrafía. Una tinta. Color negro. Logotipo IEC de 270 mm de largo x 91 mm alto: en los 2 separadores laterales por la cara externa (archivo proporcionado por el IEC). Logotipo reciclado de 20 mm de ancho x 27 mm de alto: en separadores laterales por la cara externa. Logotipo reciclado de 20 mm de ancho x 27 mm de alto: en separador central por ambas caras. Textos en separadores laterales: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO Comprimido al 30%. Fuente: SWIS 721 Cn BT de 339 puntos (negrillas). IMPRESIÓN EN SEPARADOR CENTRAL Texto en separador central: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO Por las dos caras en tres líneas (negrillas). Fuente: SWIS 721 Cn BT de 263 puntos (negrillas). Comprimido al 20%. DIMENSIONES: Laterales: 1120 mm x 798 mm (+2.0 mm; - 0.00mm). Central: 750 mm x 793 mm (+2.0 mm; -0.00 mm). NORMAS: NMX-E-232-CNCP-2014 NOM-252-SSA1-2011 PROCESO:		
--	---	--	--

	Impresión serigrafía. EQUIPO: Impresoras. BASE DEL CANCEL ELECTORAL Lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero. Calibre: 4mm. ($\pm 6\%$)(4.24/3.76 mm). Gramaje: 800g/m2($\pm 10\%$) (880/720g/m2). Color Process Black. Aditivo U.V. 0.1% en peso. Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición vertical. Ancho de flauta: 3 a 5mm. DIMENSIONES: Base: 700 mm x 750 mm (± 2 mm). Barreno para sujetador del marcador de boletas con Diámetro de: 5mm Detalle de suaje para formar ranuras en los bordes laterales (cuatro por lado): Largo: 51 mm (+1mm; -0.0 mm); Ancho: 5 mm (+1mm; -0.0 mm). Detalle de suaje para formar ranuras al centro (cuatro en total): Largo: 58 mm (+1mm; -0.0 mm); Ancho: 5 mm (+1mm; -0.0 mm). NORMAS: NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Extrusión y Suajado EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras PATAS EN FORMA DE TIJERA Patatas de tubo conduit galvanizado de 1/2" pared extradelgada, en forma "U", remache unión de aluminio de 3/16" (4.76mm) x 1 5/8" (41.27 mm) de largo. 4 Regatones de hule acrilonitrilo de forma cónica con estrías en el extremo inferior, para exterior del tubo de las patas, color negro. Pin botón de latón de 9.58 mm (3/8"); componente que fija la extensión a la parte inferior de la pata, para dar la altura de la base. Resorte de acero tipo cuerda de piano calibre 18 (1.24 mm). Ángulos: 30° y 90° botón. Tensor tipo correa de polipropileno color negro de 630 mm de largo x 1" de ancho, sujeto a la pata con remache pop de 3/16" (4.76 mm) de aluminio. Extensiones de tubo conduit galvanizado de 1/2"		
--	--	--	--

	Cople unión de tubo negro de 5/8" (15.87mm) x 100mm de largo, calibre 20. Fijo a la extensión mediante cuatro puntos o punzonados. DIMENSIONES: Plegadas: ancho 850mm x altura 1180mm (±2.0mm). Abiertas: altura 1020mm x abertura 570mm (±2.0 mm). NORMAS: ASTM B557-15 ASTM B926-09 TUBO CORTINERO Tubo de polietileno alta densidad color gris. Tapón para cortinero: Hule flexible de acrilonitrilo para exterior, color negro, Dureza 60-65 shore "A" DIMENSIONES: 700 mm de largo (±1.0 mm). 19.0 mm (¾") de diámetro exterior (±1.0 mm). 16.4 mm diámetro interior (±0.0; -0.1 mm). Espesor de pared: 1.3 mm. TAPON PARA CORTINERO: Componente para acoplarse al interior del tubo cortinero elaborado en hule de forma cónica liso y cabeza de gota. Dimensiones de la cabeza: 23 mm de diámetro (±1.0 mm). 7.5 mm de espesor. Dimensiones de sección de acoplamiento: 18.0 mm diámetro mayor. 16.0 mm diámetro menor. 27 mm de largo. Dimensiones de la cavidad interna: 10 mm de diámetro x 18 mm de profundidad. NORMAS: ASTM D1938-14, ASTM D256-10e1, ASTM D1004-13, NMX-E-004-CNCP-2004, NMX-E-114-CNNP-2013, NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Moldeo y Extrusión EQUIPO: Prensa Hidráulica, Extrusoras CORTINAS Cortinas de polietileno de baja densidad. Color blanco opaco. Calibre 600 (+10%) (660/540).		
--	---	--	--

	Impresión en flexografía. Impresión sobre cortinillas: Texto: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO en tres líneas (negrillas). Fuente: SWIS 721 Cn BT de 220 puntos . Comprimido al 25% Logotipo reciclado: 20 mm de largo x 27 mm de alto.		
2	CANCEL ELECTORAL PARA SIMULACRO: CANCEL Base de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero color negro. Separador central de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero blanco opaco. Separador lateral de lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero blanco opaco. Juego de patas tipo tijera de tubo conduit galvanizado pared extradelgada. Tubos de politileno de alta densidad color gris. Cortinillas de plástico de polietileno blanco opaco. Tapones de hule acrilonitrilo para cortinero. Instructivo de armado en papel bond tamaño carta una tinta color negro. DIMENSIONES: Largo: 1120 mm. Ancho: 700 mm. Alto: 1782 mm. NORMAS: NMX-E-082-SCFI-2002 ASTM-D 256-05 ASTM-D 638-03 ASTM-B557-14 NMX-W-131-SCFI-2004 NMX-W-081-SCFI-2004 NMX-W-047-SCFI-2005 NMX-T-024-SCFI-2002 PROCESO: Inyección EQUIPO: Maq. inyección 800-1000 t de cierre	500	04/04/2020

	SEPARADORES LATERALES Lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero. Calibre: 3 a 4 mm (+5%) (3.15/2.85 mm) (4.20/3.80 mm). Gramaje: 700g/m2 (± 10%)(770/630g/m2). Ancho de flauta: 3 a 5 mm. Color blanco opaco libre de subtonalidades. Concentración del color al 3%. Aditivo U.V. 0.1% en peso. Escala: CIE L*a*b*; L= 93.53; a=1.01; b=0.06 Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición vertical. DIMENSIONES: Tolerancia: (+2.0 mm; -0.00 mm). Largo: 1120 mm. Alto: 798 mm. Detalle de seguros inferiores tipo flecha: 60 a 50 mm (+1 mm) de largo. 40 mm (+2.0; -0.0 mm) de ancho. (incluye acoplamiento a la base). NORMAS: ASTM D1938-14 ASTM D256-10e1 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-CNCP-2010 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras. Nota: Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias. SEPARADOR CENTRAL Lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero. Calibre: 3 – 4 mm (±5%) (3.15/2.85 mm) (4.20/3.80 mm). Gramaje: 700g/m2 (±10%)(770/630g/m2). Ancho de flauta: 3-5 mm. Color blanco opaco libre de subtonalidades. Concentración del color al 3%. Aditivo U.V. 0.1% en peso. Escala: CIE L*a*b*; L= 93.53; a=1.01; b=0.06 Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición vertical. DIMENSIONES:		
--	---	--	--

	Largo: 750 mm (+2 mm-0.00 mm). Incluye seguros. Alto: 793 mm (+2 mm-0.00 mm) incluye seguros. Dimensiones de los seguros laterales: 90 mm (± 1 mm) de largo; 25 mm (± 1 mm) de ancho; (incluye acoplamiento al separador lateral). Seguros inferiores tipo flecha: 60 a 45 mm (+1 mm) de largo; 35 mm (+2 mm) de ancho; (incluye acoplamiento a la base). Esquinas Redondeadas: 11 mm de Radio (+1 mm). Espécimen de ensayo: Elaborado con la lámina plástica que se solicita para la producción de los separadores. NORMAS: ASTM D1938-14 ASTM D256-10e1 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082- CNCP -2010 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras. Nota: Las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias. IMPRESIÓN EN SEPARADORES LATERALES Tinta UV o base agua. Impresión en serigrafía. Una tinta. Color negro. Logotipo IEC de 270 mm de largo x 91 mm alto: en los 2 separadores laterales por la cara externa (archivo proporcionado por el IEC). Logotipo reciclado de 20 mm de ancho x 27 mm de alto: en separadores laterales por la cara externa. Logotipo reciclado de 20 mm de ancho x 27 mm de alto: en separador central por ambas caras. Textos en separadores laterales: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO Comprimido al 30%. Fuente: SWIS 721 Cn BT de 339 puntos (negrillas). Texto adicional en separadores laterales para capacitación: SIMULACRO Fuente: SWIS 721 Cn BT de 339 puntos (negrillas). Este texto se imprimirá en los dos separadores laterales de los cancelos a utilizar en las tareas de capacitación utilizando el tipo y tamaño de fuente indicado.		
--	---	--	--

	IMPRESIÓN EN SEPARADOR CENTRAL Texto en separador central: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO Por las dos caras en tres líneas (negrillas). Fuente: SWIS 721 Cn BT de 263 puntos (negrillas). Comprimido al 20%. DIMENSIONES: Laterales: 1120 mm x 798 mm (+2.0 mm; - 0.00mm). Central: 750 mm x 793 mm (+2.0 mm; -0.00 mm). NORMAS: NMX-E-232-CNCP-2014 NOM-252-SSA1-2011 PROCESO: Impresión serigrafía. EQUIPO: Impresoras. BASE DEL CANCEL ELECTORAL Lámina de plástico corrugado de polipropileno copolímero. Calibre: 4mm. (±6%)(4.24/3.76 mm). Gramaje: 800g/m2(± 10%) (880/720g/m2). Color Process Black. Aditivo U.V. 0.1% en peso. Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición vertical. Ancho de flauta: 3 a 5mm. DIMENSIONES: Base: 700 mm x 750 mm (±2 mm). Barreno para sujetador del marcador de boletas con Diámetro de: 5mm Detalle de suaje para formar ranuras en los bordes laterales (cuatro por lado): Largo: 51 mm (+1mm; -0.0 mm); Ancho: 5 mm (+1mm; -0.0 mm). Detalle de suaje para formar ranuras al centro (cuatro en total): Largo: 58 mm (+1mm; -0.0 mm); Ancho: 5 mm (+1mm; -0.0 mm). NORMAS: NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Extrusión y Suajado EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras PATAS EN FORMA DE TIJERA Patas de tubo conduit galvanizado de 1/2" pared		
--	---	--	--

	extradelgada, en forma "U", remache unión de aluminio de 3/16" (4.76mm) x 1 5/8" (41.27 mm) de largo. 4 Regatones de hule acrilonitrilo de forma cónica con estrías en el extremo inferior, para exterior del tubo de las patas, color negro. Pin botón de latón de 9.58 mm (3/8"); componente que fija la extensión a la parte inferior de la pata, para dar la altura de la base. Resorte de acero tipo cuerda de piano calibre 18 (1.24 mm). Ángulos: 30° y 90° botón. Tensor tipo correa de polipropileno color negro de 630 mm de largo x 1" de ancho, sujeto a la pata con remache pop de 3/16" (4.76 mm) de aluminio. Extensiones de tubo conduit galvanizado de 1/2" Cople unión de tubo negro de 5/8" (15.87mm) x 100mm de largo, calibre 20. Fijo a la extensión mediante cuatro puntos o punzonados. DIMENSIONES: Plegadas: ancho 850mm x altura 1180mm (±2.0mm). Abiertas: altura 1020mm x abertura 570mm (±2.0 mm). NORMAS: ASTM B557-15 ASTM B926-09 TUBO CORTINERO Tubo de polietileno alta densidad color gris. Tapón para cortinero: Hule flexible de acrilonitrilo para exterior, color negro, Dureza 60-65 shore "A" DIMENSIONES: 700 mm de largo (±1.0 mm). 19.0 mm (¾") de diámetro exterior (±1.0 mm). 16.4 mm diámetro interior (±0.0; -0.1 mm). Espesor de pared: 1.3 mm. TAPON PARA CORTINERO: Componente para acoplarse al interior del tubo cortinero elaborado en hule de forma cónica liso y cabeza de gota. Dimensiones de la cabeza: 23 mm de diámetro (±1.0 mm). 7.5 mm de espesor. Dimensiones de sección de acoplamiento: 18.0 mm diámetro mayor. 16.0 mm diámetro menor. 27 mm de largo.		
--	--	--	--

	Dimensiones de la cavidad interna: 10 mm de diámetro x 18 mm de profundidad. NORMAS: ASTM D1938-14, ASTM D256-10e1, ASTM D1004-13, NMX-E-004-CNCP-2004, NMX-E-114-CNNP-2013, NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Moldeo y Extrusión EQUIPO: Prensa Hidráulica, Extrusoras CORTINAS Cortinas de polietileno de baja densidad. Color blanco opaco. Calibre 600 (+10%) (660/540). Impresión en flexografía. Impresión sobre cortinillas: Texto: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO en tres líneas (negrillas). Fuente: SWIS 721 Cn BT de 220 puntos . Comprimido al 25% Logotipo reciclado: 20 mm de largo x 27 mm de alto.		
3	INSTRUCTIVOS DE ARMADO DEL CANCEL ELECTORAL DIMENSIONES: Tamaño carta. Largo: 279 mm. Alto: 216 mm. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Papel bond de 75 g/m2. Impresión en offset Una tinta. Color negro. Forma de impresión: Apaisada (horizontal). Márgenes: Superior: 10 mm. Inferior: 10 mm. Izquierdo: 10 mm. Derecho: 10 mm. Entre columnas: 10 mm. NORMAS: NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004	3,950	21/04/2020

	ISO 216 (SERIE ANSI-A). PROCESO: Impresión. EQUIPO: Prensa plana.		
4	INSTRUCTIVOS DE ARMADO DEL CANCEL ELECTORAL DE SIMULACRO: DIMENSIONES: Tamaño carta. Largo: 279 mm. Alto: 216 mm. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Papel bond de 75 g/m2. Impresión en offset Una tinta. Color negro. Forma de impresión: Apaisada (horizontal). Márgenes: Superior: 10 mm. Inferior: 10 mm. Izquierdo: 10 mm. Derecho: 10 mm. Entre columnas: 10 mm. NORMAS: NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 ISO 216 (SERIE ANSI-A). PROCESO: Impresión. EQUIPO: Prensa plana.	500	04/04/2020
5	URNA PARA LA ELECCIÓN DE DIPUTACIONES LOCALES MATERIAL DE FABRICACIÓN: Lámina rígida plana transparente cristal. Resina polipropileno copolímero random. Grabada con líneas diagonales a 45°. Transparencia: 95% mínimo Calibre: 1 mm (40 puntos). Índice de fluidez (MFR) dg/min 2.3. Resistencia a la tensión: 27 N/mm2. Gramaje: 880 g/m2 (± 5%) (924g-836g). Tratamiento corona ambas caras 38-42 Dynas. Aditivos: Nucleantes y clarificantes para mejorarlas propiedades físicas y de transparencia.	2,000	21/04/2020

	U.V. al 1% en peso (+2%) DIMENSIONES: Largo: 380 mm Ancho: 380 mm Alto: 380 mm Exteriores Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm). Resistencia de la urna armada: 4 kg con carga interna. Por caída esquinada o superficie plana. Por tracción al abrir. DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN DE LA URNA 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); Largo de pata: 9 mm. Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias. SUAJES PARA LA FORMACIÓN DE RANURAS Y SEGUROS Suajes para formar ranuras: En la tapa superior para introducir las boletas; largo: 120 mm (+2 mm); ancho: 3 mm (+1; -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). Suajes 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) 25 mm (+1.0 mm) de altura. Cintura: 60 mm de largo: 2.0 mm de alto (para sujetarse a la ranura). NORMAS: ASTM D1003-14 ASTM D1238-14 ASTM D638-15 NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Extrusión y Suajado EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras		
--	---	--	--

	IMPRESIÓN DE LA URNA DE DIPUTADOS/AS LOCALES Serán en efecto espejo sobre la superficie lisa e interna de la tapa superior, caras frontal, posterior y laterales. Tapa superior Texto: DIPUTACIONES LOCALES Fuente: Impact de 153 puntos (comprimida en eje X= de 489.98 a 320 mm). Marco perimetral de la ranura: 10 mm de ancho. Flecha indicadora: 140 mm de largo por 25 mm de ancho. Texto: DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA Fuente: Micrograma Dee Bold Extended de 63 puntos. Caras frontal, posterior y laterales Emblema del IEC. Imagen proporcionada por el Instituto. Dimensiones: 114 mm de largo x 39 mm de alto. Texto: DIPUTACIONES LOCALES Fuente: Impact de 153 puntos (comprimida en eje X= de 489.98 a 320 mm). Cara frontal Logotipo de reciclado. Dimensiones: 20 mm de ancho x 27 mm de alto. Impresión en serigrafía. Tinta UV o base agua. Una tinta. Color Pantone 7613 U DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos. NORMAS: NOM-252-SSA-2013 NMX-E-232-CNCP-2016 PROCESO: Impresión. EQUIPO: Plana para serigrafía. ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE PIGMENTADA EN EL COLOR DE LA ELECCIÓN Color de la Elección: Pantone 7613U para Diputaciones Locales. La etiqueta debe pigmentarse en el color de la elección. Las etiquetas adhesivas deben presentarse en planillas tamaño carta de 16 piezas, sin defectos de: -Ventaneo: deficiente adhesión de la mica sobre el respaldo, presentando burbujas de aire		
--	--	--	--

	-Sangrado: etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos. La mica adherible no debe romperse o desgarrarse al levantar la etiqueta. La mica adherible debe contar con un suaje que permita el fácil levantamiento del papel de respaldo. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Mica autoadherible pigmentada. Respaldo papel bond siliconado. Calibre 5 milésimas incluye respaldo. Espesor adhesivo: 17 micras (± 2 micras). Elongación de la etiqueta 40%. PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada. LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada. SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada. DIMENSIONES: Largo: 120 mm Ancho: 25 mm Tolerancia: (± 1.0 mm) NORMAS: NMX-N-099-SCFI-2009 ASTM D3652/D3652M-01(2012) PROCESO: Suaje y Grabado. EQUIPO: Braille. NOTA: El fabricante de las urnas deberá pegar las etiquetas braille en la urna como se indica en la figura.		
6	URNA DE SIMULACRO PARA LA ELECCIÓN DE DIPUTACIONES LOCALES MATERIAL DE FABRICACIÓN: Lámina rígida plana transparente cristal. Resina polipropileno copolímero random. Grabada con líneas diagonales a 45°. Transparencia: 95% mínimo Calibre: 1 mm (40 puntos). Índice de fluidez (MFR) dg/min 2.3. Resistencia a la tensión: 27 N/mm². Gramaje: 880 g/m² ($\pm 5\%$) (924g-836g). Tratamiento corona ambas caras 38-42 Dynas. Aditivos: Nucleantes y clarificantes para mejorarlas propiedades físicas y de transparencia. U.V. al 1% en peso (+2%) DIMENSIONES: Largo: 380 mm	500	04/04/2020

	Ancho: 380 mm Alto: 380 mm Exteriores Tolerancia: (+3.0; -0.0 mm). Resistencia de la urna armada: 4 kg con carga interna. Por caída esquinada o superficie plana. Por tracción al abrir. DESARROLLO PARA PRODUCCIÓN DE LA URNA 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); Largo de pata: 9 mm. Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias. SUAJES PARA LA FORMACIÓN DE RANURAS Y SEGUROS Suajes para formar ranuras: En la tapa superior para introducir las boletas; largo: 120 mm (+2 mm); ancho: 3 mm (+1; -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). Suajes 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) 25 mm (+1.0 mm) de altura. Cintura: 60 mm de largo: 2.0 mm de alto (para sujetarse a la ranura). NORMAS: ASTM D1003-14 ASTM D1238-14 ASTM D638-15 NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Extrusión y Suajado EQUIPO: Extrusoras, Suajadoras IMPRESIÓN DE LA URNA DE DIPUTADOS/AS LOCALES Serán en efecto espejo sobre la superficie lisa e		
--	---	--	--

	interna de la tapa superior, caras frontal, posterior y laterales. Tapa superior Texto: DIPUTACIONES LOCALES Fuente: Impact de 153 puntos (comprimida en eje X= de 489.98 a 320 mm). Marco perimetral de la ranura: 10 mm de ancho. Flecha indicadora: 140 mm de largo por 25 mm de ancho. Texto: DEPOSITE AQUÍ SU BOLETA Fuente: Micrograma Dee Bold Extended de 63 puntos. Caras frontal, posterior y laterales Emblema del IEC. Imagen proporcionada por el Instituto. Dimensiones: 114 mm de largo x 39 mm de alto. Texto: DIPUTACIONES LOCALES Fuente: Impact de 153 puntos (comprimida en eje X= de 489.98 a 320 mm). Cara frontal Logotipo de reciclado. Dimensiones: 20 mm de ancho x 27 mm de alto. URNAS DE SIMULACRO Impresión adicional en caras frontal, posterior y laterales. Texto: SIMULACRO Fuente: Impact de 153 puntos (247 mm de largo). Inclinación a 45°. Impresión en serigrafía. Tinta UV o base agua. Una tinta. Color Pantone 7613 U DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos. NORMAS: NOM-252-SSA-2013 NMX-E-232-CNCP-2016 PROCESO: Impresión. EQUIPO: Plana para serigrafía. ETIQUETA BRAILLE ADHERIBLE PIGMENTADA EN EL COLOR DE LA ELECCIÓN Color de la Elección: Pantone 7613U para Diputaciones Locales La etiqueta debe pigmentarse en el color de la elección.		
--	--	--	--

	Las etiquetas adhesivas deben presentarse en planillas tamaño carta de 16 piezas, sin defectos de: -Ventaneo: deficiente adhesión de la mica sobre el respaldo, presentando burbujas de aire -Sangrado: etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos. La mica adherible no debe romperse o desgarrarse al levantar la etiqueta. La mica adherible debe contar con un suaje que permita el fácil levantamiento del papel de respaldo. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Mica autoadherible pigmentada. Respaldo papel bond siliconado. Calibre 5 milésimas incluye respaldo. Espesor adhesivo: 17 micras (± 2 micras). Elongación de la etiqueta 40%. PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada. LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada. SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada. DIMENSIONES: Largo: 120 mm Ancho: 25 mm Tolerancia: (± 1.0 mm) NORMAS: NMX-N-099-SCFI-2009 ASTM D3652/D3652M-01(2012) PROCESO: Suaje y Grabado. EQUIPO: Braille. NOTA: El fabricante de las urnas deberá pegar las etiquetas braille en la urna como se indica en la figura.		
7	PRODUCCIÓN ADICIONAL DE ETIQUETA BRAILLE DE LA ELECCIÓN DE DIPUTACIONES LOCALES ADHERIBLE PIGMENTADA EN EL COLOR DE LA ELECCIÓN. Color de la Elección: Pantone 7613U para Diputaciones Locales La etiqueta debe pigmentarse en el color de la elección. Las etiquetas adhesivas deben presentarse en planillas tamaño carta de 16 piezas, sin defectos de:	2,900	04/04/2020

	-Ventaneo: deficiente adhesión de la mica sobre el respaldo, presentando burbujas de aire -Sangrado: etiqueta adhesiva con pegajosidad por los extremos. La mica adherible no debe romperse o desgarrarse al levantar la etiqueta. La mica adherible debe contar con un suaje que permita el fácil levantamiento del papel de respaldo. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Mica autoadherible pigmentada. Respaldo papel bond siliconado. Calibre 5 milésimas incluye respaldo. Espesor adhesivo: 17 micras (± 2 micras). Elongación de la etiqueta 40%. PEEL (Adhesión al acero 180°): 127 g/pulgada. LOOP TACK (Pegajosidad): 17 g/pulgada. SHEAR (Poder de fijación): 144 g/pulgada. DIMENSIONES: Largo: 120 mm Ancho: 25 mm Tolerancia: (± 1.0 mm) NORMAS: NMX-N-099-SCFI-2009 ASTM D3652/D3652M-01(2012) PROCESO: Suaje y Grabado. EQUIPO: Braille. NOTA: En caso de reutilizar urnas, el Instituto solicitará la cantidad adicional de etiquetas braille para actualizar las urnas existentes y serán entregadas en paquetes al Instituto empacadas con papel kraft, clasificadas por distrito, además llevarán una etiqueta que identifique el producto.		
8	INSTRUCTIVOS PARA EL ARMADO DE LA URNA A PRODUCIR DIMENSIONES: Tamaño carta. Largo: 279 mm. Alto: 216 mm. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Papel bond de 75 g/m². Impresión en offset 1x 0 (una cara). Una tinta.	3,950	21/04/2020

	Color negro. Forma de impresión: Apaisada. MÁRGENES: Superior: 20 mm Inferior: 20 mm Izquierdo: 20 mm Derecho: 20 mm NORMAS: ISO 216 (SERIE ANSI-A) PROCESO: Impresión EQUIPO: Prensa plana Empaque de los instructivos: Se producirá un instructivo por casilla y se deberán colocar entre los dobles de la urna.		
9	INSTRUCTIVOS PARA EL ARMADO DE LA URNA DE SIMULACRO A PRODUCIR DIMENSIONES: Tamaño carta. Largo: 279 mm. Alto: 216 mm. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Papel bond de 75 g/m2. Impresión en offset 1x 0 (una cara). Una tinta. Color negro. Forma de impresión: Apaisada. MÁRGENES: Superior: 20 mm Inferior: 20 mm Izquierdo: 20 mm Derecho: 20 mm NORMAS: ISO 216 (SERIE ANSI-A) PROCESO: Impresión EQUIPO: Prensa plana	500	04/04/2020

	Empaque de los instructivos: Se producirá un instructivo por casilla y se deberán colocar entre los dobleces de la urna.		
10	CINTA DE SEGURIDAD PARA EL SELLADO DE LA URNA Y CAJA PAQUETE ELECTORAL MATERIAL DE FABRICACIÓN: Polipropileno adherible transparente Impresión en flexografía Una tinta Color negro Cinta de uso ligero Calibre 25 micras (± 2 micras) Espesor adhesivo: 18 micras (± 2 micras) Elongación 40% mm Adhesivo hotmelt Tratamiento corona 38-42 Dynas Carrete o centro de cartón: diámetro exterior 80 mm y espesor de 1.5 mm Diámetro exterior total de cinta y carrete 86 mm DIMENSIONES: Ancho: 48 mm Largo: 15 m Tolerancia: (+2.5%; -0.0%) NORMAS: ASTM D3652/D3652M-01(2012) NMX-N-099-SCFI-2009 PROCESO: Impresión EQUIPO: Embobinadoras IMPRESIÓN Emblema del Instituto Electoral de Coahuila, (archivo proporcionado por el Instituto). Medidas: 103 mm de largo X 30 mm de alto. Texto: PROCESO ELECTORAL LOCAL 2020 Fuente: Impact 124 puntos (comprimida en eje X= de 679.83 a 370.10 mm). Características de la cinta La cinta adhesiva debe presentarse embobinada uniformemente sobre sí misma en un centro de cartón, sin presentar defectos tales como: - Telescopio: deslizamiento de las capas de la	3,950	21/04/2020

	cinta una sobre otra. - Ventaneo: enrollado de la cinta en el cual sus capas individuales están parcialmente separadas entre si, 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.		
11	CINTA DE SEGURIDAD PARA EL SELLADO DE LA URNA Y CAJA PAQUETE ELECTORAL DE SIMULACRO MATERIAL DE FABRICACIÓN: Polipropileno adherible transparente Impresión en flexografía Una tinta Color negro Cinta de uso ligero Calibre 25 micras (± 2 micras) Espesor adhesivo: 18 micras (± 2 micras) Elongación 40% mm Adhesivo hotmelt Tratamiento corona 38-42 Dynas Carrete o centro de cartón: diámetro exterior 80 mm y espesor de 1.5 mm Diámetro exterior total de cinta y carrete 86 mm DIMENSIONES: Ancho: 48 mm Largo: 15 m Tolerancia: (+2.5%; -0.0%) NORMAS: ASTM D3652/D3652M-01(2012) NMX-N-099-SCFI-2009 PROCESO: Impresión EQUIPO: Embobinadoras IMPRESIÓN Emblema del Instituto Electoral de Coahuila, (archivo proporcionado por el Instituto).	500	04/04/2020

	Medidas: 103 mm de largo X 30 mm de alto. Texto: SIMULACRO 2020 Fuente: Impact 124 puntos (comprimida en eje X= de 679.83 a 370.10 mm). Características de la cinta La cinta adhesiva debe presentarse embobinada uniformemente sobre sí misma en un centro de cartón, sin presentar defectos tales como: - Telescopio: 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 si, 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.		
12	CAJAS PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DE DIPUTACIONES LOCALES MATERIAL DE FABRICACIÓN: Caja plegadiza de plástico corrugado. Asa y contra asa de plástico. Correas de polipropileno. Hombreras de tela. Fundas polivinil transparente. Seguros y pasacintas de plástico. Cinta doble contacto de polipropileno. Compartimiento exterior para marcadora y líquido indeleble. Grapas de acero para cerrar y unir la caja y compartimiento. Color PANTONE 7613 U. DIMENSIONES: Largo: 470 mm. Ancho: 250 mm. Alto: 300 mm. Interiores Tolerancia (± 2.0 mm). NORMAS: ASTM D1938-14 ASTM D256-10e1	3,950	21/04/2020

	ASTM D1004-13 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-CNCP-2010 NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusor, Impresora y suajadora. Material para unir la caja en una pieza: Grapas: 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. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Lámina de plástico de polipropileno. Calibre: 3 mm (±5%) (3.15/2.85 mm). Gramaje: 600 g/m2(±10%)(660/540g/m2). Ancho de flauta: 3-5mm. Color: PANTONE 7613 U. Concentración del color del 1.5% a 3%. Aditivo U.V.: 0.1 % en peso. Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición horizontal. NORMAS: NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D256-10e1 ASTM D1938-14 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusor, Suajadoras. DESARROLLO DEL COMPARTIMIENTO EXTERIOR PARA PRODUCCIÓN Unión del compartimiento a la caja mediante grapas: 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. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Lámina de plástico de polipropileno. Calibre: 3 mm (±5%) (3.15/2.85 mm). Gramaje: 600 g/m2(±10%)(660/540g/m2). Ancho de flauta: 3-5mm. Color: PANTONE 7613U. Concentración del color del 1.5% a 3%. Aditivo U.V.: 0.1 % en peso. Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición horizontal. DIMENSIONES: Largo: 100 mm. Ancho: 60 mm. Alto: 210 mm. Interiores Tolerancia (±2.0 mm). NORMAS: NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D256-10e1 ASTM D1938-14 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusor, Suajadoras. SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS Ranuras en solapas de tapas laterales: Largo: 60 mm; Ancho: 5 mm. En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material por el doblez para facilitar la entrada de los seguros. Ranuras en caras: superior, inferior, frontal y posterior: Largo: 50 mm; Ancho: 3 mm. Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.		
--	--	--	--

	Seguro para cerrar la tapa lateral derecha y Seguro para cerrar la tapa lateral izquierda: De acuerdo a diagrama. SUAJES DE RANURAS Y SEGUROS EN EL COMPARTIMIENTO EXTERIOR: De acuerdo a diagramas. IMPRESIÓN SOBRE CARA SUPERIOR Textos en cara superior: ENTIDAD, DISTRITO, SECCIÓN y CASILLA TIPO Fuente: Arial bold de 42 puntos (negrillas). Líneas: 3 mm de grosor x 220 mm de largo. Distribución de la impresión de los textos en las caras: De acuerdo a diagrama. IMPRESIÓN SOBRE LA CARA LATERAL IZQUIERDA Emblema del IEC. Dimensiones aproximadas: 240 mm de largo x 84 mm de alto. Logotipo reciclado. Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto. Archivos proporcionados por el Instituto. IMPRESIÓN SOBRE LA CARA FRONTAL Texto en cara frontal: INTRODUZCA AQUÍ LA BOLSA QUE CONTIENE LAS ACTAS DE ESCRUTINIO Y COMPUTO Fuente: Arial bold de 60 puntos (negrillas) en cuatro líneas. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Tinta UV o base agua. Impresión en serigrafía. Una tinta. Color Blanco. DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos. NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Impresión. EQUIPO: Impresora de serigrafía. IMPRESIONES SOBRE EL COMPARTIMIENTO EXTERIOR Textos en cara frontal: ENTIDAD, DISTRITO, SECCIÓN y CASILLA TIPO Fuente: Arial bold de 28 puntos (negrillas).		
--	---	--	--

	Líneas: 3 mm de grosor x 90 mm de largo. Texto en tapa superior: INTRODUZCA LOS APLICADORES DEL Fuente: Arial Narrow de 17 puntos (negrillas). Texto en tapa superior: LÍQUIDO INDELEBLE Y LA MARCADORA DE CREDENCIALES Fuente: Arial Narrow de 25 puntos (negrillas). Texto en tapa superior: UTILIZADOS DURANTE LA ELECCIÓN Fuente: Arial Narrow de 17 puntos (negrillas). MATERIAL DE FABRICACIÓN: Tinta UV o base agua. Impresión en serigrafía. Una tinta. Color negro. DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos. NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994 NMX-E-232-CNCP-2004 PROCESO: Impresión. EQUIPO: Impresora de serigrafía. FUNDAS DE POLIVINIL EXTERIORES FUNDA 1 Impresión en la funda 1: Será en efecto espejo por la cara interna de la funda. Color: Pantone Magenta Process C Texto: INTRODUZCA AQUÍ EL SOBRE Fuente: Arial Narrow de 78 puntos (negrillas). Texto: PREP Fuente: Arial Black de 150 puntos (negrillas) con una línea de perfil de 2.83 puntos. Logotipo reciclado: Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto. Nota: Funda 1: se colocará en la cara posterior de la caja paquete; Funda 2: se colocará en la cara frontal de la caja paquete. Material para adherir las fundas en la caja paquete electoral: Cinta doble contacto transparente de polipropileno. Ancho: 50 mm (2"). Calibre: 25 micras (± 2 micras). Espesor adhesivo: 18 micras (± 2 micras). Elongación 40%.		
--	---	--	--

	Nota: La cinta será colocada en la cara posterior de las fundas como se muestra en las figuras, para permitir el paso y deslizamiento de las correas sin interferencia. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Película de polivinil flexible. Calibre: 5/6 (0.127 mm). Aditivo U.V.: 0.1 % en peso. Transparente. Tratamiento corona 38-42 dynas. Solapa para cerrar la funda y proteger los sobres. Sellado perimetral térmico en tres bordes para formar la funda. DIMENSIONES: Largo: 470 mm. Ancho: 290 mm. Solapa: 470 x 80 mm. Tolerancia: (± 2.0 mm). NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-232-CNCP-2014 ASTM D1004-13 PROCESO: Impresión y sellado. EQUIPO: Selladora, Imp. de serigrafía. ASA Y CONTRASA: De acuerdo a diagramas. ESPÉCIMEN DE ENSAYO: Tipo I moldeado con el compuesto plástico que se solicita en la producción de la asa. DIMENSIONES: Verificar diagrama para especificidades. Largo Asa: 227 mm. Ancho Asa: 38 mm. Largo Contra Asa: 205 mm. Ancho Contra Asa: 24 mm. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Polietileno baja densidad. Índice de fluidez 2.0 g/10 min ($\pm 25\%$). Resistencia a tracción a 20°C 150kg/cm². Módulo de Young 1.6 kg/cm². Resistencia a la tracción x1000 psi 0.9-2.5. Resistencia Impacto Izod Jm-1 20-210. Dureza Rockwel D 60-73; Shore 60.4-87.4. Color negro pantone process Black C. Antiestático 0.05% en peso (+2%). Espesor: Asa 4.5 y contra asa 3.5 mm.		
--	--	--	--

	NORMAS: NMX-E-082-CNCP-2010 NMX-E-232-CNCP-2014 ASTM D256-10e1 ASTM D638-14 ASTM D1238-13 ASTM D785 - 08(2015) PROCESO: Inyección. EQUIPO: Maq. Inyección 100 t de cierre. CORREAS PARA LA CAJA PAQUETE 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 5 x 10 cm de largo, para unir las hombreras en una sola pieza y formar el asa. Nota: Para colocar la correa superior se tomará como referencia la tapa que lleva impresa la información de la casilla y el seguro recto y para colocar la cinta inferior la tapa con el emblema del IEC impreso y el seguro tipo flecha. Pasos para colocar e integrar la correa superior: 1. La correa se debe introducir en las ranuras de la caja paquete electoral. 2. Una vez colocada, por cada extremo introducir una hombrera (punta izquierda hombrera 1; punta derecha hombrera 2). 3. Insertar las puntas por las ranuras de la contras de los broches y recórralos 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. 2. Insertar las puntas de la correa por las dos ranuras del pasacintas y enseguida pasarlas por los broches. 3. Por último		
--	--	--	--

	hacer 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, para evitar su desprendimiento. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cinta de polipropileno de 2" color negro. Resistencia de la cinta: 5000 lb. Broches de plástico de polipropileno de 2" color negro. Pasacintas en plástico de polipropileno de 2", doble paso. Hombreras en tela poliester 1200 color negro, ribeteadas. Ribete de 3/4" en color negro. Velcro de 2" en color negro. DIMENSIONES: Las especificadas en el diagrama. NORMAS: NMX-EE-048-SCFI-2004 NMX-A-057 NMX-A-059 NMX-A-069 CAJA PARA EMPAQUE Impresiones: En flexografía a una tinta en color negro sobre las caras laterales de mayor superficie. Emblema del IEC: Dimensiones aproximadas: 290 mm de largo x 100 mm de alto. Texto: ELECCIONES LOCALES 2020 Texto: CONTIENE 25 PIEZAS Fuente: Arial Bold de 100 puntos (negrillas). Texto: CAJAS PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Texto: CONSERVE LA CAJA PARA GUARDAR LAS CAJAS PAQUETE ELECTORAL RECUPERADAS Fuente: Arial Bold de 63 puntos (negrillas). Flecha de sentido de estiba: Sobre las caras de menor superficie. Dimensiones: 60 mm de ancho x 200 mm de alto. Fuente: Arial Bold de 34 puntos. CIERRE Y FLEJADO DE LAS CAJAS: Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cartón corrugado sencillo Kraft. Flauta tipo 'C'. Impresa en flexografía a una tinta color negro. Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm2.		
--	--	--	--

	Resistencia mínima a la columna de estiva (ECT) 32 lbs/pul2. Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg. Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m2. Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electro-galvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata. DIMENSIONES: Largo: 1070 mm. Ancho: 460 mm. Alto: 590 mm. Interiores Tolerancia (+5; -0.0mm). NORMAS: NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 NMX-EE-108 -1981 NMX-EE-038-1981 PROCESO: Suajado/Impresión. EQUIPO: Suajadoras, Impresoras.		
13	CAJAS PAQUETE ELECTORAL ELECCIÓN DE DIPUTACIONES LOCALES DE SIMULACRO MATERIAL DE FABRICACIÓN: Caja plegadiza de plástico corrugado. Asa y contra asa de plástico. Correas de polipropileno. Hombreras de tela. Fundas polivinil transparente. Seguros y pasacintas de plástico. Cinta doble contacto de polipropileno. Compartimiento exterior para marcadora y líquido indeleble. Grapas de acero para cerrar y unir la caja y compartimiento. Color PANTONE 7613 U. DIMENSIONES: Largo: 470 mm. Ancho: 250 mm. Alto: 300 mm. Interiores Tolerancia (±2.0 mm). NORMAS: ASTM D1938-14 ASTM D256-10e1	500	04/04/2020

	ASTM D1004-13 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-CNCP-2010 NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusor, Impresora y suajadora. Material para unir la caja en una pieza: Grapas: 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. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Lámina de plástico de polipropileno. Calibre: 3 mm (±5%) (3.15/2.85 mm). Gramaje: 600 g/m2(±10%)(660/540g/m2). Ancho de flauta: 3-5mm. Color: PANTONE 7613 U. Concentración del color del 1.5% a 3%. Aditivo U.V.: 0.1 % en peso. Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición horizontal. NORMAS: NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D256-10e1 ASTM D1938-14 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusor, Suajadoras. DESARROLLO DEL COMPARTIMIENTO EXTERIOR PARA PRODUCCIÓN Unión del compartimiento a la caja mediante grapas: 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. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Lámina de plástico de polipropileno. Calibre: 3 mm (±5%) (3.15/2.85 mm). Gramaje: 600 g/m2(±10%)(660/540g/m2). Ancho de flauta: 3-5mm. Color: PANTONE 7613U. Concentración del color del 1.5% a 3%. Aditivo U.V.: 0.1 % en peso. Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición horizontal. DIMENSIONES: Largo: 100 mm. Ancho: 60 mm. Alto: 210 mm. Interiores Tolerancia (±2.0 mm). NORMAS: NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D256-10e1 ASTM D1938-14 PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusor, Suajadoras. SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS Ranuras en solapas de tapas laterales: Largo: 60 mm; Ancho: 5 mm. En el ancho de las ranuras se está considerando el grosor del material por el doblez para facilitar la entrada de los seguros. Ranuras en caras: superior, inferior, frontal y posterior: Largo: 50 mm; Ancho: 3 mm. Nota: las cuchillas de los suajes deberán revisarse cada 1000 golpes para evitar dimensiones fuera de tolerancias.		
--	--	--	--

	Seguro para cerrar la tapa lateral derecha y Seguro para cerrar la tapa lateral izquierda: De acuerdo a diagrama. SUAJES DE RANURAS Y SEGUROS EN EL COMPARTIMIENTO EXTERIOR: De acuerdo a diagramas. IMPRESIÓN SOBRE CARA SUPERIOR Textos en cara superior: ENTIDAD, DISTRITO, SECCIÓN y CASILLA TIPO Fuente: Arial bold de 42 puntos (negrillas). Líneas: 3 mm de grosor x 220 mm de largo. Texto adicional sobre cara superior (para cajas paquete simulacro): SIMULACRO Fuente: Arial Bold de 115 puntos. Inclinación: 30°. Distribución de la impresión de los textos en las caras: De acuerdo a diagrama. IMPRESIÓN SOBRE LA CARA LATERAL IZQUIERDA Emblema del IEC. Dimensiones aproximadas: 240 mm de largo x 84 mm de alto. Logotipo reciclado. Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto. Archivos proporcionados por el Instituto. IMPRESIÓN SOBRE LA CARA FRONTAL Texto en cara frontal: INTRODUZCA AQUÍ LA BOLSA QUE CONTIENE LAS ACTAS DE ESCRUTINIO Y COMPUTO Fuente: Arial bold de 60 puntos (negrillas) en cuatro líneas. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Tinta UV o base agua. Impresión en serigrafía. Una tinta. Color Blanco. DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos. NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Impresión. EQUIPO: Impresora de serigrafía.		
--	---	--	--

	IMPRESIONES SOBRE EL COMPARTIMIENTO EXTERIOR Textos en cara frontal: ENTIDAD, DISTRITO, SECCIÓN y CASILLA TIPO Fuente: Arial bold de 28 puntos (negrillas). Líneas: 3 mm de grosor x 90 mm de largo. Texto en tapa superior: INTRODUZCA LOS APLICADORES DEL Fuente: Arial Narrow de 17 puntos (negrillas). Texto en tapa superior: LÍQUIDO INDELEBLE Y LA MARCADORA DE CREDENCIALES Fuente: Arial Narrow de 25 puntos (negrillas). Texto en tapa superior: UTILIZADOS DURANTE LA ELECCIÓN Fuente: Arial Narrow de 17 puntos (negrillas). MATERIAL DE FABRICACIÓN: Tinta UV o base agua. Impresión en serigrafía. Una tinta. Color negro. DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos. NORMAS: NMX-015/1-SCFI/SSA-1994 NMX-E-232-CNCP-2004 PROCESO: Impresión. EQUIPO: Impresora de serigrafía. FUNDAS DE POLIVINIL EXTERIORES FUNDA 1 Impresión en la funda 1: Será en efecto espejo por la cara interna de la funda. Color: Pantone Magenta Process C Texto: INTRODUZCA AQUÍ EL SOBRE Fuente: Arial Narrow de 78 puntos (negrillas). Texto: PREP Fuente: Arial Black de 150 puntos (negrillas) con una línea de perfil de 2.83 puntos. Logotipo reciclado: Dimensiones: 20 mm de largo x 27 mm de alto. Nota: Funda 1: se colocará en la cara posterior de la caja paquete; Funda 2: se colocará en la cara frontal de la caja paquete. Material para adherir las fundas en la caja paquete electoral:		
--	---	--	--

	Cinta doble contacto transparente de polipropileno. Ancho: 50 mm (2"). Calibre: 25 micras (± 2 micras). Espesor adhesivo: 18 micras (± 2 micras). Elongación 40%. Nota: La cinta será colocada en la cara posterior de las fundas como se muestra en las figuras, para permitir el paso y deslizamiento de las correas sin interferencia. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Película de polivinil flexible. Calibre: 5/6 (0.127 mm). Aditivo U.V.: 0.1 % en peso. Transparente. Tratamiento corona 38-42 dynas. Solapa para cerrar la funda y proteger los sobres. Sellado perimetral térmico en tres bordes para formar la funda. DIMENSIONES: Largo: 470 mm. Ancho: 290 mm. Solapa: 470 x 80 mm. Tolerancia: (± 2.0 mm). NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-232-CNCP-2014 ASTM D1004-13 PROCESO: Impresión y sellado. EQUIPO: Selladora, Imp. de serigrafía. ASA Y CONTRASA: De acuerdo a diagramas. ESPÉCIMEN DE ENSAYO: Tipo I moldeado con el compuesto plástico que se solicita en la producción de la asa. DIMENSIONES: Verificar diagrama para especificidades. Largo Asa: 227 mm. Ancho Asa: 38 mm. Largo Contra Asa: 205 mm. Ancho Contra Asa: 24 mm. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Polietileno baja densidad. Índice de fluidez 2.0 g/10 min ($\pm 25\%$). Resistencia a tracción a 20°C 150kg/cm². Módulo de Young 1.6 kg/cm². Resistencia a la tracción x1000 psi 0.9-2.5.		
--	---	--	--

	Resistencia Impacto Izod Jm-1 20-210. Dureza Rockwel D 60-73; Shore 60.4-87.4. Color negro pantone process Black C. Antiestático 0.05% en peso (+2%). Espesor: Asa 4.5 y contra asa 3.5 mm. NORMAS: NMX-E-082-CNCP-2010 NMX-E-232-CNCP-2014 ASTM D256-10e1 ASTM D638-14 ASTM D1238-13 ASTM D785 - 08(2015) PROCESO: Inyección. EQUIPO: Maq. Inyección 100 t de cierre. CORREAS PARA LA CAJA PAQUETE 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 poliester 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 superfiice opuesta a las ranuras, llevará velcro de color negro de 5 x 10 cm de largo, para unir las hombreras en una sola pieza y formar el asa. Nota: Para colocar la correa superior se tomará como referencia la tapa que lleva impresa la información de la casilla y el seguro recto y para colocar la cinta inferior la tapa con el emblema del IEC impreso y el seguro tipo flecha. Pasos para colocar e integrar la correa superior: 1. La correa se debe introducir en las ranuras de la caja paquete electoral. 2. Una vez colocada, por cada extremo introducir una hombrera (punta izquierda hombrera 1; punta derecha hombrera 2). 3. Insertar las puntas por las ranuras de la contras de los broches y recórralos 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. 2. Insertar las puntas de la correa por las dos ranuras del pasacintas y enseguida pasarlas por los broches. 3. Por último hacer 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, para evitar su desprendimiento. MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cinta de polipropileno de 2" color negro. Resistencia de la cinta: 5000 lb. Broches de plástico de polipropileno de 2" color negro. Pasacintas en plástico de polipropileno de 2", doble paso. Hombreras en tela poliester 1200 color negro, ribeteadas. Ribete de 3/4" en color negro. Velcro de 2" en color negro. DIMENSIONES: Las especificadas en el diagrama. NORMAS: NMX-EE-048-SCFI-2004 NMX-A-057 NMX-A-059 NMX-A-069 CAJA PARA EMPAQUE Impresiones: En flexografía a una tinta en color negro sobre las caras laterales de mayor superficie. Emblema del IEC: Dimensiones aproximadas: 290 mm de largo x 100 mm de alto. Texto: ELECCIONES LOCALES 2020 Texto: CONTIENE 25 PIEZAS Fuente: Arial Bold de 100 puntos (negrillas). Texto: CAJAS PAQUETE ELECTORAL DIPUTACIONES LOCALES Texto: CONSERVE LA CAJA PARA GUARDAR LAS CAJAS PAQUETE ELECTORAL RECUPERADAS Fuente: Arial Bold de 63 puntos (negrillas). Flecha de sentido de estiba: Sobre las caras de menor superficie. Dimensiones: 60 mm de ancho x 200 mm de alto. Fuente: Arial Bold de 34 puntos. CIERRE Y FLEJADO DE LAS CAJAS: Cinta canela y 2 bandas de fleje plástico. MATERIAL DE FABRICACIÓN:		
--	--	--	--

	Cartón corrugado sencillo Kraft. Flauta tipo 'C'. Impresa en flexografía a una tinta color negro. Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm2. Resistencia mínima a la columna de estiva (ECT) 32 lbs/pul2. Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg. Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m2. Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electrogalvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata. DIMENSIONES: Largo: 1070 mm. Ancho: 460 mm. Alto: 590 mm. Interiores Tolerancia (+5; -0.0mm). NORMAS: NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 NMX-EE-108 -1981 NMX-EE-038-1981 PROCESO: Suajado/Impresión. EQUIPO: Suajadoras, Impresoras.		
14	MAMPARA ESPECIAL MATERIAL DE FABRICACIÓN: Lámina de plástico de polipropileno. Calibre: 3 mm (±5%) (3.15/2.85 mm). Gramaje: 800 g/m2(±10%)(880/720g/m2). Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm. Color blanco libre de subtonalidades. Concentración del color blanco al 3%. Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06. Aditivo U.V. 1% en peso (±2%). Antiestático 2% en peso (+2%). Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición horizontal. DIMENSIONES: Largo: 540 mm. Ancho: 350 mm. Alto: 490 mm. Tolerancia: (±3 mm)	1,000	21/04/2020

	NORMAS: ASTM D1938-14 ASTM D256-10e1 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-SCFI-2010 NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-232-CNCP-2014 ISO 216 (SERIE ANSI-A) PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusor, Suajadoras. Nota: Cada una de las mamparas especiales se empacarán en las cajas contenedoras de material electoral. Las mamparas especiales se plegarán como se indica, para su guardado en la caja contenedora. Entre los dobleces de la mampara especial se colocará un instructivo de armado. En su caso, los instructivos sobrantes se entregarán por separado. DESARROLLO DE LA MAMPARA ESPECIAL PARA PRODUCCIÓN: De acuerdo a diagrama. Especimen de ensayo con el compuesto plástico que se solicita en la producción de la lámina. Dimensiones del espécimen: 10 cm x 10 cm; de acuerdo a diagrama. VISTA EXTERIOR (DE ACUERDO A DIAGRAMA). Logotipo del IEC. Dimensiones: 166 mm de largo x 56 mm de alto. Logotipo reciclado. Dimensiones: 20 mm de ancho x 27 mm de alto. Textos en pared frontal ambas caras: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO (en dos líneas). Fuente: Arial Narrow Bold de 190 puntos (negrillas). VISTA INTERIOR E ISOMÉTRICO (DE ACUERDO A DIAGRAMA). MATERIAL DE FABRICACIÓN: Tinta UV o base agua. Impresión en serigrafía. Una tinta. Color negro. DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos. NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO:		
--	---	--	--

	Impresión. EQUIPO: Impresora de serigrafía.		
15	MAMPARA ESPECIAL SIMULACRO MATERIAL DE FABRICACIÓN: Lámina de plástico de polipropileno. Calibre: 3 mm ($\pm 5\%$) (3.15/2.85 mm). Gramaje: 800 g/m2($\pm 10\%$)(880/720g/m2). Ancho de flauta: 3 mm - 5 mm. Color blanco libre de subtonalidades. Concentración del color blanco al 3%. Escala CIE L*a*b*: L= 93.53; a= -1.01; b= 0.06. Aditivo U.V. 1% en peso ($\pm 2\%$). Antiestático 2% en peso (+2%). Tratamiento corona 38-42 dynas. Enflautado en posición horizontal. DIMENSIONES: Largo: 540 mm. Ancho: 350 mm. Alto: 490 mm. Tolerancia: (± 3 mm) NORMAS: ASTM D1938-14 ASTM D256-10e1 NMX-E-004-CNCP-2004 NMX-E-082-SCFI-2010 NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-232-CNCP-2014 ISO 216 (SERIE ANSI-A) PROCESO: Extrusión y Suajado. EQUIPO: Extrusor, Suajadoras. Nota: Cada una de las mamparas especiales se empacarán en las cajas contenedoras de material electoral. Las mamparas especiales se plegarán como se indica, para su guardado en la caja contenedora. Entre los dobleces de la mampara especial se colocará un instructivo de armado. DESARROLLO DE LA MAMPARA ESPECIAL PARA PRODUCCIÓN: De acuerdo a diagrama. Espécimen de ensayo con el compuesto plástico que se solicita en la producción de la lámina. Dimensiones del espécimen: 10 cm x 10 cm; de acuerdo a diagrama. Texto adicional sobre caras laterales (para mamparas especiales de simulacro): SIMULACRO	500	04/04/2020

	VISTA EXTERIOR (DE ACUERDO A DIAGRAMA). Logotipo del IEC. Dimensiones: 166 mm de largo x 56 mm de alto. Logotipo reciclado. Dimensiones: 20 mm de ancho x 27 mm de alto. Textos en pared frontal ambas caras: EL VOTO ES LIBRE Y SECRETO (en dos líneas). Fuente: Arial Narrow Bold de 190 puntos (negrillas). VISTA INTERIOR E ISOMÉTRICO (DE ACUERDO A DIAGRAMA). MATERIAL DE FABRICACIÓN: Tinta UV o base agua. Impresión en serigrafía. Una tinta. Color negro. DIMENSIONES: Las indicadas en los gráficos. NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Impresión. EQUIPO: Impresora de serigrafía.		
16	INSTRUCTIVOS DE ARMADO DE LA MAMPARA ESPECIAL MATERIAL DE FABRICACIÓN: Papel bond de 75 g/m2. Impresión en offset Una tinta Color negro Forma de impresión: vertical. DIMENSIONES: Largo: 215 mm Alto: 280 mm Márgenes: Superior: 20 mm Inferior: 20 mm Izquierdo: 20 mm Derecho: 20 mm NORMAS: ISO 216 (SERIE ANSI-A) PROCESO: Impresión. EQUIPO: Prensa plana.	3,950	21/04/2020

	Empaque de los instructivos: Los instructivos se deberán colocar entre los dobleces de la mampara. El resto será entregado por separado.		
17	INSTRUCTIVOS DE ARMADO DE LA MAMPARA ESPECIAL DE SIMULACRO MATERIAL DE FABRICACIÓN: Papel bond de 75 g/m2. Impresión en offset Una tinta Color negro Forma de impresión: vertical. DIMENSIONES: Largo: 215 mm Alto: 280 mm Márgenes: Superior: 20 mm Inferior: 20 mm Izquierdo: 20 mm Derecho: 20 mm NORMAS: ISO 216 (SERIE ANSI-A) PROCESO: Impresión. EQUIPO: Prensa plana. Empaque de los instructivos: Los instructivos se deberán colocar entre los dobleces de la mampara. El resto será entregado por separado.	500	04/04/2020
18	MARCADORES DE BOLETAS (10 POR CAJA) MATERIAL DE FABRICACIÓN: Puntilla: Caolín, cera, pigmento orgánicos. Cuerpo: madera seca y blanda o resina. DIMENSIONES: Diámetro: 9.10-10.3 mm. Largo: 180 mm. Tolerancia: ± 0.05 mm. NORMAS: NOM-050-SCFI-2004 NOM-252-SSA1-2011 NMX-N-086-SCFI-2009 PROCESO: Extrusión.	39,500	21/04/2020

	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: 4.5 - 5.5 mm (± 0.02 mm). Longitud: 180 mm (± 0.5 mm) la profundidad de la mina en el extremo 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. Curvatura del marcador: Longitudinal: no mayor a 0.4 mm. Resistencia del marcador al afilado: Tajado manual mayor al 80%. Acabado del marcador: Esmalte o laca: color Negro. Brillo uniforme. Punta roma o chata: 1.2 mm (+ 0.1 mm). Grabado: Color blanco. Emblema del IEC. Dimensiones: 13 mm de largo x 3.2 mm de ancho. Texto: ELECCIONES LOCALES Fuente: Arial Black 8 puntos. Debe cumplir con la norma NOM-252-SSA1-2011. CAJA PLEGADIZA PARA 10 MARCADORES MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cartulina caple. Una cara blanca mate. Calibre 18 puntos. Impresión una tinta color negro. DIMENSIONES: Largo: 68 mm. Ancho: 10 mm.		
--	--	--	--

	Alto: 180 mm. Interiores Tolerancia (± 0.5 mm). NORMAS: NOM-252-SSA1-2011 NOM-050-SCFI-2004 NOM-030-SCFI-2006 PROCESO: Suajado/Impresión EQUIPO: Impresoras. Impresión sobre caras de mayor superficie: Serigrafía a una tinta en color negro. Logotipo del IEC: Imagen proporcionada por el Instituto. Dimensiones: 60 mm de largo x 20 mm de alto. Texto: ELECCIONES LOCALES (negrillas). Fuente: Arial Narrow de 16 puntos. Texto: MARCADORES DE BOLETAS (en tres líneas y negrillas). Fuente: Arial Narrow de 26 puntos. Texto: CONTIENE 10 PIEZAS (negrillas). Fuente: Arial Narrow de 16 puntos. Sobre las caras de menor superficie. Texto: ELECCIONES LOCALES (negrillas). Fuente: Arial Narrow de 16 puntos. CAJA MASTER PARA EMPAQUE DE MARCADORES MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cartón corrugado sencillo Kraft. Flauta tipo 'C' Impresa en flexografía a una tinta color negro. Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm². Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pul². Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg. Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m². Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electrogalvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata. DIMENSIONES: Largo: 610 mm. Ancho: 195 mm. Alto: 158 mm. Interiores. Tolerancia (+0.5 mm).		
--	---	--	--

	NORMAS: NMX-EE-74-1980 NMX-EE-75-1980 NOM-050-SCFI-2004 NOM-030-SCFI-2006 PROCESO: Suajado/Impresión. EQUIPO: Suajadoras, Impresoras.		
19	SUJETADOR DEL MARCADOR MATERIAL DE FABRICACIÓN: Hule nitrilo. Color negro. Acelerantes. Dureza: 60-65 Shore "A". DIMENSIONES: Largo: 26.5 mm. Diám ext mayor: 19-20 mm. Diám cintura.: 15 mm. Interiores. Tolerancia (± 0.1 mm). NORMAS: NMX-T-024-SCFI-2016 NMX-T-025-SCFI-2014 PROCESO: Moldeo EQUIPO: Prensa 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 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. CAJA MASTER PARA EMPAQUE DE SUJETADORES	7,900	21/04/2020

	MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cartón corrugado sencillo Kraft. Flauta tipo 'C'. Impresa en flexografía a una tinta color negro. Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm2. Resistencia mínima a la columna de estiba (ECT) 32 lbs/pul2. Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg. Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m2. Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electrogalvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata. DIMENSIONES: Largo: 250 mm. Ancho: 200 mm. Alto: 170 mm. Interiores. Tolerancia (+5; -0.0mm). NORMAS: NMX-EE-74-1980 NMX-EE-75-1980 NOM-050-SCFI-2004 NOM-030-SCFI-2006 PROCESO: Suajado/Impresión. EQUIPO: Suajadora, Impresora Flexo. Impresiones: En flexografía a una tinta en color negro. Sobre las caras laterales de mayor superficie. Emblema del IEC: Archivo proporcionado por el Instituto. Dimensiones: 100 mm de largo x 34 mm de alto. Texto: ELECCIONES LOCALES (negrillas). Fuente: Helvética Bold de 35 puntos. Texto: SUJETADORES PARA MARCADORES DE BOLETAS Fuente: Helvética Bold de 50 puntos. Texto: CONTIENE 400 PIEZAS (negrillas). Fuente: Helvética Bold de 35 puntos. Cierre de las cajas: Cinta canela. Flecha de sentido de estiba: Sobre las caras de menor superficie. 60 mm de ancho x 140 mm de alto. Texto calado sobre la flecha: HACIA ARRIBA (negrillas).		
--	---	--	--

	Fuente: Helvética Bold de 34 puntos.		
20	CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cartón corrugado sencillo Kraft. Flauta tipo 'C'. Impresa en flexografía a una tinta color negro. Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm2. Resistencia mínima a la columna de estiva (ECT) 32 lbs/pul2. Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg. Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m2. Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electrogalvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata. DIMENSIONES: Largo: 900 mm. Ancho: 150 mm. Alto: 700 mm. Exteriores Tolerancia: (±2.0 mm) NORMAS: NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NMX-Z-009-1978 NMX-E-082-CNCP-2010 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 NMX-EE-108 -1981 NMX-EE-038-1981 NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO: Suajado/Impresión EQUIPO: Suajadoras, Impresoras SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS Ranuras en solapas de las caras laterales: Dimensiones: Largo: 160 mm (+1; -0.0 mm). Ancho: 4 mm (+1; -0.0 mm). Cortes radiales en cara superior para colocar asa y contra asa: Dimensiones: Diámetro: 16 mm. Distancia entre centros: 160 mm (± 2 mm).	3,950	21/04/2020

	Seguros: Ubicados en los lados libres de las caras frontal y posterior. (3 seguros en cada lado). 186 mm (± 1 mm) x 30 mm (± 1 mm). NORMAS: NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NMX-Z-009-1978 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 NMX-EE-108 -1981 NMX-EE-038-1981 IMPRESIONES EN CAJA CONTENEDORA Impresión en flexografía a una tinta color negro. CARA FRONTAL Emblema del IEC. Dimensiones: 400 mm de largo x 135 mm de alto. Texto: ESTA CAJA CONTIENE EL SIGUIENTE MATERIAL ELECTORAL: Fuente: Arial de 100 puntos (negrillas). Texto: 1 CANCEL ELECTORAL. 1 URNA ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES. 1 MAMPARA ESPECIAL. 1 BASE PORTA URNA. Fuente: Arial 72 puntos. CARA POSTERIOR Emblema del IEC. Dimensiones: 400 mm de largo x 135 mm de alto. Texto: CONTIENE MATERIAL ELECTORAL Fuente: Arial de 150 puntos (negrillas). CARAS LATERALES Emblema del IEC. Dimensiones: 140 mm de largo x 50 mm de alto. NORMAS: NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 NOM-252-SSA1-2011 PROCESO: Suajado / Impresión. EQUIPO: Suajadoras / Impresoras.		
--	---	--	--

	ASA Y CONTRA ASA MATERIAL DE FABRICACIÓN: Polietileno baja densidad. Índice de fluidez 2.0 g/10 min (±25%). Resistencia a tracción a 20°C 150kg/cm2. Módulo de Young 1.6 kg/cm2. Resistencia a la tracción x1000 psi 0.9-2.5. Resistencia Impacto Izod Jm-1 20-210. Dureza Rockwel D 60-73-shore. Color negro pantone process Black C. Antiestático 0.05% en peso (+2%). DIMENSIONES: Largo: 227 mm. Ancho: 38 mm. Espesor: 4.5 mm. NORMAS: NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D256-10e1 ASTM D638-14 NMX-E-232-CNCP-2014 ASTM D785 - 08(2015) ASTM D1238-13 PROCESO: Inyección. EQUIPO: Maq.inyección,100 t de cierre CORREAS PARA LA CAJA CONTENEDORA MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cinta de polipropileno de 2" color negro. Resistencia de la cinta: 5000 lb. Hombros en tela poliester 1200 color negro, ribeteadas. Ribete de 3/4" en color negro. Velcro de 2" en color negro. DIMENSIONES: Las especificadas. NORMAS: NMX-EE-048-SCFI-2004 NMX-A-057 NMX-A-059 NMX-A-069 Correa cara frontal y posterior De 2" de ancho x 5.20 metros de largo, con las puntas unidas por medio de costura o cauterizadas. Correas laterales		
--	---	--	--

	De 2" de ancho x .50 metros de largo, con las puntas unidas por medio de costura o cauterizadas. Hombreras En tela poliester 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 superfiice 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. Nota: Las correas con sus hombreras se entregarán a granel en bolsas de politileno con 50 piezas.		
21	CAJA CONTENEDORA DE MATERIAL ELECTORAL DE SIMULACRO MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cartón corrugado sencillo Kraft. Flauta tipo 'C'. Impresa en flexografía a una tinta color negro. Resistencia mínima Müllen 12.5 a 14 kg/cm2. Resistencia mínima a la columna de estiva (ECT) 32 lbs/pul2. Peso máximo de la caja con contenido 22.72 kg. Peso mínimo combinado de los papeles 366 g/m2. Unión de la caja de empaque en una pieza: Pegamento hotmelt y grapas de alambre electrogalvanizado de 12 mm ancho de lomo x 9 mm largo de pata. DIMENSIONES: Largo:900 mm. Ancho:150 mm. Alto:700 mm. Exteriores Tolerancia: (±2.0 mm) NORMAS: NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NMX-Z-009-1978 NMX-E-082-CNCP-2010 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 NMX-EE-108 -1981 NMX-EE-038-1981 NMX-E-232-CNCP-2014 PROCESO:	500	04/04/2020

	Suajado/Impresión EQUIPO: Suajadoras, Impresoras SUAJES PARA FORMAR SEGUROS Y RANURAS Ranuras en solapas de las caras laterales: Dimensiones: Largo: 160 mm (+1; -0.0 mm). Ancho: 4 mm (+1; -0.0 mm). Cortes radiales en cara superior para colocar asa y contra asa: Dimensiones: Diámetro: 16 mm. Distancia entre centros: 160 mm (± 2 mm). Seguros: Ubicados en los lados libres de las caras frontal y posterior. (3 seguros en cada lado). 186 mm (± 1 mm) x 30 mm (± 1 mm). NORMAS: NMX-EE-074-1980 NMX-EE-075-1980 NMX-Z-009-1978 NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 NMX-EE-108 -1981 NMX-EE-038-1981 IMPRESIONES EN CAJA CONTENEDORA Impresión en flexografía a una tinta color negro. CARA FRONTAL Emblema del IEC. Dimensiones: 400 mm de largo x 135 mm de alto. Texto: ESTA CAJA CONTIENE EL SIGUIENTE MATERIAL ELECTORAL: Fuente: Arial de 100 puntos (negrillas). Texto: 1 CANCEL ELECTORAL. 1 URNA ELECCIÓN DIPUTACIONES LOCALES. 1 MAMPARA ESPECIAL. 1 BASE PORTA URNA. Fuente: Arial 72 puntos. Texto adicional en separadores laterales para capacitación: SIMULACRO CARA POSTERIOR Emblema del IEC. Dimensiones: 400 mm de largo x 135 mm de alto. Texto: CONTIENE MATERIAL ELECTORAL		
--	---	--	--

	Fuente: Arial de 150 puntos (negrillas). CARAS LATERALES Emblema del IEC. Dimensiones: 140 mm de largo x 50 mm de alto. NORMAS: NOM-030-SCFI-2006 NOM-050-SCFI-2004 NOM-252-SSA1-2011 PROCESO: Suajado / Impresión. EQUIPO: Suajadoras / Impresoras. ASA Y CONTRA ASA MATERIAL DE FABRICACIÓN: Polietileno baja densidad. Indice de fluidez 2.0 g/10 min ($\pm 25\%$). Resistencia a tracción a 20°C 150kg/cm². Módulo de Young 1.6 kg/cm². Resistencia a la tracción x1000 psi 0.9-2.5. Resistencia Impacto Izod Jm-1 20-210. Dureza Rockwel D 60-73-shore. Color negro pantone process Black C. Antiestático 0.05% en peso (+2%). DIMENSIONES: Largo: 227 mm. Ancho: 38 mm. Espesor: 4.5 mm. NORMAS: NMX-E-082-CNCP-2010 ASTM D256-10e1 ASTM D638-14 NMX-E-232-CNCP-2014 ASTM D785 - 08(2015) ASTM D1238-13 PROCESO: Inyección. EQUIPO: Maq.inyección,100 t de cierre CORREAS PARA LA CAJA CONTENEDORA MATERIAL DE FABRICACIÓN: Cinta de polipropileno de 2" color negro. Resistencia de la cinta: 5000 lb. Hombreras en tela poliester 1200 color negro, ribeteadas.		
--	---	--	--

	Ribete de 3/4" en color negro. Velcro de 2" en color negro. DIMENSIONES: Las especificadas. NORMAS: NMX-EE-048-SCFI-2004 NMX-A-057 NMX-A-059 NMX-A-069 Correa cara frontal y posterior De 2" de ancho x 5.20 metros de largo, con las puntas unidas por medio de costura o cauterizadas. Correas laterales De 2" de ancho x .50 metros de largo, con las puntas unidas por medio de costura o cauterizadas. Hombreras En tela poliester 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 superfiice 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. Nota: Las correas con sus hombreras se entregarán a granel en bolsas de politileno con 50 piezas.		
--	---	--	--

INICIO DE PRODUCCIÓN CON LA EMPRESA ENCARGADA	FECHA DE ENTREGA AL IEC POR PARTE DE LA EMPRESA ENCARGADA
DE ACUERDO A CALENDARIO QUE EL PROVEEDOR ESTABLEZCA Y QUE GARANTICE LA ENTREGA DE LOS CONCEPTOS EN TIEMPO Y FORMA. EL CALENDARIO DEBERÁ ENTREGARSE, POR CONCEPTO, AL INSTITUTO ELECTORAL DE COAHUILA, PARA LOS EFECTOS ADMINISTRATIVOS CONDUCENTES.	DE ACUERDO A LAS FECHAS REMITIDAS EN CADA CONCEPTO

ESTATUS DEL DISEÑO DEL MATERIAL, DE ACUERDO AL NÚMERO DE CONCEPTO	
VALIDADOS	PENDIENTES DE VALIDACIÓN
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20 Y 21.	NINGUNO

LUGAR DE ENTREGA DE CONCEPTOS

CONCEPTOS	LUGAR DE ENTREGA
1, 3, 5, 7, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 19 Y 20.	BODEGA DEL INSTITUTO ELECTORAL DE COAHUILA: PERIFÉRICO LUIS ECHEVERRÍA ÁLVAREZ #6000, COLONIA SAN RAMÓN; C.P.: 25020. SALTILLO, COAHUILA DE ZARAGOZA.
2, 4, 6, 9, 11, 13, 15, 17 y 21.	JUNTA LOCAL EJECUTIVA DEL INSTITUTO NACIONAL ELECTORAL DEL ESTADO DE COAHUILA: CALLE EJE "N" #195, ESQUINA EJE "2", FRACCIONAMIENTO NUEVO CENTRO METROPOLITANO, C.P.: 25022. SALTILLO, COAHUILA DE ZARAGOZA.

FORMA DE ENTREGA DE LOS CONCEPTOS
DE ACUERDO A LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS QUE SE PROPORCIONARÁN POR EL INSTITUTO

CONCEPTOS DE LOS CUALES SE SOLICITARÁ MUESTRA FÍSICA PARA EVALUACIÓN
1, 3, 5, 7, 8, 10, 11, 12, 14, 16, 18, 19, 20 Y 21.
Total: 14.