



Uygulama ve Araştırma Hastanesi

Döner Sermaye İşletmesi

Teklif No: 2023399

İLAN

HASTANEMİZİN İHTİYACI OLAN AŞAĞIDA YAZILI MALZEME(LER)

TEKLİF ALMA SURETİYLE

SATIN ALINACAKTIR . İLGİLENEN FİRMALARIN 31/01/2023 TARİHİ, SAAT 10:00 'E/A KADAR

EN SON FİYAT TEKLİFLERİNİ İÇEREN KAPALI TEKLİFLERİNİ (KDV HARİÇ) GETİRMELERİ VEYA AŞAĞIDA

NUMARAYA FAKSLA BİLDİRMELERİ RİCA OLUNUR.

ALİ ÖZSOY

GERÇEKLEŞTİRME GÖREVLİSİ

ALIM KONUSU MALZEMELER

MİKTAR

1	SUNTA MONTAJ VIDASI YHB 6X70 (100 LUK KUTU)	3,00	ADET
2	HAREKETLİ TUTAMAK(CAP 32MM 190*700MM,A513,PASLANMAZ CELİK)	3,00	ADET
3	KİMYASAL DUBEL WURTH WIT-EA 150 5918300420 (ENJEKSİYON HARCİ FISHER FISV 605) 420 ML	15,00	ADET

TEKLİF NO : 2023399
NOT : 2023399 NO LU TEKLİF MEKTUBU
İLGİLİ KİŞİ : İLKER NAZLI
TEL : 4122409
E-MAIL : ilker.nazli@deu.edu.tr
FAX : 0 232 412 24 27 - 412 21 93 - 412 21 99

*Teklif No belirtilmeyen teklifler değerlendirilmeyecektir.

DOKUZ EYLÜL ÜNİVERSİTESİ

Uygulama ve Araştırma Hastanesi

TEKNİK ŞARTNAMESİ

Bu Teknik Şartname ile birlikte aşağıdaki malzeme(ler) alınacaktır.

078.0087.000	SUNTA MONTAJ VIDASI YHB 6X70 (100 LUK KUTU)	ADET	3
065.0027.000	HAREKETLİ TUTAMAK(CAP 32MM 190*700MM,A513,PASLANMAZ CELİK)	ADET	3
068.0370.000	KİMYASAL DUBEL WURTH WIT-EA 150 5918300420 (ENJEKSİYON HARCİ FISHER FISV 605) 420 ML	ADET	15

1.GENEL ÖZELLİKLER

2.DETAY JENERİK ÖZELLİKLER

Detay özellikleri bulunan malzemeler aşağıda belirtilmiştir.

(11380) KİMYASAL DUBEL WURTH WIT-EA 150 5918300420 (ENJEKSİYON HARCİ FISHER FISV 605) 420 ML

Açıklama : KİMYASAL DUBEL WURTH WIT-EA 150 5918300420 (ENJEKSİYON HARCİ FISHER FISV 605) 420 ML

- Çift komponentli kimyasal dübel ürünü, yüksek kalitede ve mükemmel tiksotropik özelliklere sahip olmalıdır.
- Stirol içermeyen, çabuk donan yüksek performanslı hibrid harç (vinil ester reçinesi ve Çift parçalı reaktif reçine harc) içermelidir.
- Özel uygulama tabancası ile sıkma sırasında her iki bileşen karıştırıcı ucun içinde karıştırılır ve aktiveleştirilmelidir.
- Ağız açılmış kartuşlar, basit karıştırıcı uç değişimi sayesinde yeniden kullanılabilir olmalıdır.
- Çelik konstrüksiyon, Parmaklıklar, Tırabzanlar, Konsollar, Tırmanma merdivenleri, Makineler, Kablo tavaları, Basamaklı merdivenler, Büyük kapılar, Cepheler, Pencere elemanları, Yüksek raflı depolar, Sundurmalar, Mesafeli montajlarda kullanılabilir olmalıdır.
- Min./maks. işlem sıcaklığı /koşullar: -10 - 40 °C (işleme ve sertleştirme esnasında sabitleme zeminindeki sıcaklık), Min./maks. ortam sıcaklığı / Koşullar: -40 - 120 °C (tamamen kürlleme işleminden sonra)
- Sıcaklığa dayanıklı, uzun süreli sıcaklıklar maks.: 72 °C, Sıcaklığa dayanıklı, kısa süreli sıcaklıklar maks.: 120 °C
- +10 C- +20 c sıcaklık aralığında Uygulama süresi 10 dk., sertleşme süresi 45-60 dk olmalıdır.
- Üretimden itibaren raf ömrü/koşullar: 12 Ay / serin ve kuru depolama alanı, 5°C - 25°C olmalıdır.
- 1 adet 360 ml kartuş ve 2 adet karıştırıcı uçtan oluşmalıdır. Uygulama tabancası ile birlikte teslim edilmelidir.

C.E

(11304) HAREKETLİ TUTAMAK(CAP 32MM 190*700MM,A513,PASLANMAZ CELİK)

Açıklama : HAREKETLİ TUTAMAK(CAP 32MM 190*700MM,A513,PASLANMAZ CELİK)

- Tüm aksamaları Paslanmaz çelikten imal edilmiş, argon kaynak ile birleştirilmiş olmalıdır.
- Görünen tüm kaynak yerlerinin polisajı yapılmış olmalıdır.
- Katlanabilir tutunma barı :takriben, 800 mm , min Ø 30 mm ölçülerinde olmalıdır. Duvar bağlantı sacı minimum 100 mmx300 mm ölçülerinde olmalı, duvara en az altı adet vida ile monte edilmelidir. Tutunma barı dik konumunda sabit durabilmeli dik konuma getirildiğinde herhangi bir müdahale olmadan aşağı doğru hareket yapmamalıdır. Hareketli kolun duvar bağlantı sacına temas ettiği noktada plastik tapa olmalıdır
- Açılı tutunma barı: 375x 375 mm , min Ø 30 mm ölçülerinde olmalıdır. Duvara bağlantı flanşında duvar bağlantısı için en adet üç adet bağlantı noktası olmalıdır. Duvardan mesafesi 120 mm olmalıdır. Duvar bağlantısında bağlantı flanşları kapatan kapakları olmalıdır. Kapaklar flanşa sıkı geçme veya vidalı olmalıdır.

5. Duvara monte tutunma barı: 300-400-500-600 mm, mm Duvara bağlantı flanşında duvar bağlantısı için en adet üç adet bağlantı noktası olmalıdır. Duvardan mesafesi 120 mm olmalıdır. Duvar bağlantısında bağlantı flanşları kapatan kapakları olmalıdır. Kapaklar flanşa sıkı geçme veya vidalı olmalıdır
6. Yere Duvara Baston Ayak Engelli Tutunma Barı : 750x750 mm, Ø 30 mm ölçülerinde olmalıdır. Duvara ve yere bağlantı flanşında bağlantısı için en adet üç adet bağlantı noktası olmalıdır. Baston ayak 300 mm yüksekliğinde olmalıdır. Bağlantı flanşları kapatan kapakları olmalıdır. Kapaklar flanşa sıkı geçme veya vidalı olmalıdır.
7. Yere Duvara Dönerli Ayak Engelli Tutunma Barı: 750x750 mm, Ø 30 mm ölçülerinde olmalıdır. Duvara ve yere bağlantı flanşında bağlantısı için en adet üç adet bağlantı noktası olmalıdır. Döner ayak 300 mm yüksekliğinde olmalıdır. Bağlantı flanşları kapatan kapakları olmalıdır. Kapaklar flanşa sıkı geçme veya vidalı olmalıdır
8. Erişilebilirlik İzleme Ve Denetleme Yönetmeliği ve T.C. Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı tarafından yayınlanan Erişilebilirlik Kılavuzu'na uygun imal edilmiş olmalıdır.
9. Bağlantısı için gereken paslanmaz çelik bağlantı vidaları(minimum 5,5x60 mm) ve dübelleri ile birlikte teslim edilmelidir.

C.E

(10920) SUNTA MONTAJ VIDASI YHB 6X70 (100 LUK KUTU)

Açıklama : SUNTA MONTAJ VIDASI YHB 6X70 (100 LUK KUTU)

1. Yıldız havşa başlı cıvata olmalıdır. DIN 7505 ve TS ISO 8992 Yhb standartlarına uygun üretilmiş olmalıdır. Tam dişli olmalıdır.
2. Vida tamamen cr+3 beyaz çinko kaplamalı, Semantasyon çeliğinden(DIN 1654) imal edilmiş olmalıdır.
3. Sunta vidalarının (cç-22-dın 1654) çekme burulma, kopma mukavemet oranları yüksek olmalıdır.
4. Mukavemet sınıfı minimum class 6,8 olmalıdır. Malzeme sertliği 71-99,5 hrb olmalıdır.
5. Vidalama süresini minimuma düşüren wax (mum) kaplı olmalıdır.
6. 5 mm çapındaki vida;
Kafa çapı 10 mm olmalıdır. Vida ucu sivri uçlu olmalıdır. H yıldız genişliği 5,3 mm, H yıldız derinliği 3,5/2,99 mm, yıldız nosu 2, vida hatvesi 2,2 mm, dış dibi çapı 3,7 mm olmalıdır.
7. 4,5 mm çapındaki vida;
Kafa çapı 8 mm olmalıdır. Vida ucu sivri uçlu olmalıdır. H yıldız genişliği 4,7 mm, H yıldız derinliği 2,11/2,62 mm, yıldız nosu 2, vida hatvesi 1,8 mm, dış dibi çapı 2.8 mm olmalıdır.
8. 4/4,2 mm çapındaki vida;
Kafa çapı 8 mm olmalıdır. Vida ucu sivri uçlu olmalıdır. H yıldız genişliği 4,7 mm, H yıldız derinliği 2,11/2,62 mm, yıldız nosu 2, vida hatvesi 1,8 mm, dış dibi çapı 2.6 mm olmalıdır.
9. 3,55/3,2 mm çapındaki vida;
Kafa çapı 7,5 mm olmalıdır. Vida ucu sivri uçlu olmalıdır. H yıldız genişliği 4 mm, H yıldız derinliği 1,76/2,16 mm, yıldız nosu 2, vida hatvesi 1,6 mm, dış dibi çapı 2.3 mm olmalıdır.
10. Belirtilmeyen ölçülerdeki vida ilgili N 7505 ve TS ISO 8992 standartlarına uygun üretilmiş olmalıdır.
11. Normları gereği hatvesi ve dış yükseklikleri diğer vidalara göre farklı olmalıdır. Sunta vidaları, Ahşap, MDF, ve Sunta montajlarında çok keskin dişleri ile kılavuz görevi yapmalı, kolay monte olmalı, kolay sökülür ve deformasyon yapmamalıdır.
12. 1000,750, 500,250, 200 adetli kutu ambalajlarda teslim edilmelidir.
13. Birim ambalaj ve nakliye ambalajı üzerinde ürün adı, marka, model, seri no yazılı olmalıdır.
14. Muayene komisyonu gerekli gördüğü an ve sıklıkta ürünü "Türk Standartları Enstitüsü" veya kurumun uygun gördüğü laboratuvar da tüm tahlillerin yapılmasını isteyecektir. Bununla ilgili tüm masraflar satıcıya ait olacaktır.

C.E