



DENOMINACION FABRICANTE	DENOMINACION INTI (dos muestras por modelo)
Perforada 300x50	1-A, 1-B
Perforada 150x50	2-A, 2-B
Escalera 150x64	3-A, 3-B
Escalera 300x64	4-A, 4-B

## 2 PROCEDIMIENTO DE ENSAYO

De acuerdo a lo establecido en el punto 4.1.1 (NEMA-VE1), se realizaron dos ensayos por cada uno de los diferentes modelos de bandeja.

### 2.1 Envergadura

En lo que hace a la envergadura o luz entre apoyos del ensayo, se adopto 2.44 m, de acuerdo a la Categoría 1 establecida en el punto 3.2 de la Sección 3.

### 2.2 Material de Carga

Como material de carga se utilizó planchuelas de acero que cumplen con los máximos permitidos por la Norma en su punto 4.1.5. (270 mm x 63 mm y 6.35 mm) y permiten un esquema de carga uniforme.

### 2.3 Ensayo de deflexión

A efectos de poder representar la evolución de la deformación de cada ensayo, se siguió lo establecido en el punto 4.2 de la NEMA-VE1. La medición de la deflexión del punto superior-medio de cada lateral de bandeja se realizó con calibre Mitutoyo de rango 0 – 200 mm debidamente certificado.

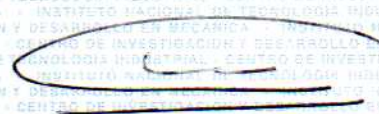
## 3 RESULTADOS

A continuación se presentan los resultados del ensayo y las mediciones efectuadas en cada diseño.

  
**Ing. CLAUDIO BERTERREIX**  
CONSTRUCCIONES MECANICAS  
INTI-CEMEC

  
**Ing. GUSTAVO F. ELVIRA**  
LAB. DE DISEÑO Y SEGURIDAD  
CONSTRUCCIONES MECANICAS  
INTI-CEMEC

  
**Lic. LUISA BERMUDEZ**  
COORDORA DE UNID TECNICA  
CONSTRUCCIONES MECANICAS  
INTI-CEMEC

  
**Ing. MARIO O. QUINTERO**  
DIRECTOR  
CEMEC - INTI