Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego

FORMULARZ PRZEDMIOTOWO - CENOWY

Część 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Opis przedmiotu zamówienia | j.m. | ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | %VAT | Wartość brutto | Nazwa, producent i nr katalogowy oferowanego produktu |
| 1. | Zestaw materiałów i kartridży używanych w drukarkach 3D seria ProJet 660 wersja mniejsza:  - PXL Powder Eco Drum proszek 14 kg – 3 szt  - PXL Powder Cartridge proszek 8 kg – 2 szt  - PXL Clear Binder Cartridge lepiszcze 1 l – 6 szt  - PXL Black Binder Cartridge tusz czarny 1 l – 4 szt  - PXL Cyan Binder Cartridge tusz niebieski 0,3 l – 6 szt  - PXL Magenta Binder Cartridge tusz czerwony 0,3 l – 6 szt  - PXL Yellow Binder Cartridge tusz żółty 0,3 l – 6 szt | komplet | 1 |  |  |  |  |  |
| 2. | Żywica światło-utwardzalna, przeznaczona do użytku w drukarkach 3D pracujących w technologii UV.  Przeznaczona do druku 3D przy użyciu technologii światła UV, często wykorzystywanej w drukarkach DLP (Digital Light Processing) oraz SLA (Stereolithography).  Parametry:  Kolor: transparentny  Wytrzymałość na rozciąganie: 23,4 Mpa  Długość fali UV: 405 nm  Gęstości cieczy: 1,100 g/cm3  Gęstość stała: 1,184 g/cm3  Wydłużenie przy zerwaniu: 14,2%  Lepkość (w 25°C): 552 mpa/s  Twardość: 79 D  Masa: 1 kg  Czas ekspozycji:  Podstawowy: od 20 s do 60 s  Normalny: od 5 s do 15 s | litr | 20 |  |  |  |  |  |
| 3. | Stal 17-4PH-A w postaci proszku używana w technologii DMLS (Direct Metal Laser Sintering), która umożliwia tworzenie metalowych części w procesie druku 3D. | kg | 2,5 |  |  |  |  |  |
| 4. | Filamenty PLA  Tolerancja wymiarowa fi lamentu - +/- 0,05 mm  Krągłość fi lamentu - +/- 0,02 mm  Powierzchnia materiału – Połysk  Skurcz materiału - Bardzo niski  Waga produktu - 1,0 kg netto, 1,36 kg brutto  Średnica szpuli - 200 mm  Szerokość szpuli - ~ 70 mm  Średnica otworu montażowego - 52 mm  Zielony – 5 kg, szary – 5 kg, transparentny – 5 kg, czerwony - 10 kg, niebieski – 10 kg | kg | 35 |  |  |  |  |  |
| RAZEM: | | | | |  |  |  |  |

……………………………………………………………………

(Podpis Wykonawcy/Pełnomocnika)

Część 2

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Opis przedmiotu zamówienia | j.m. | ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | %VAT | Wartość brutto | Nazwa, producent i nr katalogowy oferowanego produktu |
| 1. | Filament PLA  kolor szary,  średnica - 1,75 mm,  Tolerancja wymiarowa fi lamentu - +/- 0,05 mm  Krągłość fi lamentu - +/- 0,02 mm  Powierzchnia materiału – Połysk  Skurcz materiału - Bardzo niski  Waga produktu - 1,0 kg netto, 1,36 kg brutto  Średnica szpuli - 200 mm  Szerokość szpuli - ~ 70 mm  Średnica otworu montażowego - 52 mm | kg | 10 |  |  |  |  |  |
| 2. | Żywica światło-utwardzalna, przeznaczona do użytku w drukarkach 3D pracujących w technologii UV.  Przeznaczona do druku 3D przy użyciu technologii światła UV, często wykorzystywanej w drukarkach DLP (Digital Light Processing) oraz SLA (Stereolithography).  Parametry:  Kolor: czarny  Wytrzymałość na rozciąganie: 23,4 Mpa  Długość fali UV: 405 nm  Gęstości cieczy: 1,100 g/cm3  Gęstość stała: 1,184 g/cm3  Wydłużenie przy zerwaniu: 14,2%  Lepkość (w 25°C): 552 mpa/s  Twardość: 79 D  Masa: 1 kg  Czas ekspozycji:  Podstawowy: od 20 s do 60 s  Normalny: od 5 s do 15 s | kg | 3 |  |  |  |  |  |
| 3. | Stal 17-4PH-A w postaci proszku używana w technologii DMLS (Direct Metal Laser Sintering), która umożliwia tworzenie metalowych części w procesie druku 3D. | kg | 2,5 |  |  |  |  |  |
| RAZEM: | | | | |  |  |  |  |

……………………………………………………………………

(Podpis Wykonawcy/Pełnomocnika)