

## APÉNDICE 1

Muestra de 85 tapas de guantera para realizar el análisis de capacidad.

No. de muestra	Torsión
1	0.1
2	0.1
3	0.11
4	0.09
5	0.08
6	0.1
7	0.06
8	0.03
9	0.09
10	0.1
11	0.1
12	0.15
13	0.06
14	0.04
15	0.04
16	0.06
17	0.09
18	0.15
19	0.05
20	0.08
21	0.15
22	0.04
23	0.14
24	0.1

No. de muestra	Torsión
25	0.13
26	0.11
27	0.15
28	0.18
29	0.1
30	0.08
31	0.08
32	0.08
33	0.05
34	0.09
35	0.09
36	0.06
37	0.07
38	0.18
39	0.15
40	0.12
41	0.11
42	0.12
43	0.15
44	0.08
45	0.12
46	0.1
47	0.11
48	0.13

### APÉNDICE 1 (continuación)

No. de muestra	Torsión
49	0.15
50	0.08
51	0.07
52	0.08
53	0.11
54	0.09
55	0.12
56	0.06
57	0.09
58	0.07
59	0.13
60	0.14
61	0.13
62	0.12
63	0.14
64	0.11
65	0.14
66	0.15

No. de muestra	Torsión
67	0.14
68	0.13
69	0.14
70	0.13
71	0.09
72	0.16
73	0.14
74	0.13
75	0.11
76	0.05
77	0.14
78	0.08
79	0.07
80	0.07
81	0.13
82	0.12
83	0.13
84	0.13
85	0.12