



TABLA I

Item	Dimensiones en mm (pulg)				COD CRE
	A	B	C	D	
1	57 (2" 1/4")	4.7 (3/16")	17.4 (11/16")	44.4 (1" 3/4")	17
2	76 (3")	6.3 (1/4")	17.4 (11/16")	44.4 (1" 3/4")	19
3	76 (3")	6.3 (1/4")	20.6 (13/16")	44.4 (1" 3/4")	18

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la arandela curva a ser utilizadas en montajes de redes aéreas de distribución.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM A 576

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Cada arandela curva debe ser adecuadamente identificada de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

### 3.2. Condición de Utilización

La arandela cuadrada curva correctamente instalada en el perno y con tuerca debe adaptarse perfectamente entre la tuerca y la superficie rígida del poste de concreto o madera.

### 3.3. Acabamiento

La arandela cuadrada debe tener superficie lisa y continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones.

## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS



#### 4.1. Material

La arandela cuadrada debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.

#### 4.2. Protección superficial

La arandela cuadrada curva debe ser revestida con zinc, por el proceso de inmersión en caliente conforme a norma ASTM A 153.

#### 4.3. Espesor camada de zinc

El espesor de la camada de zinc debe de ser de la siguiente manera:

- Para arandelas con espesor de hasta 3/16" la camada de zinc debe ser 36 micras
- Para arandelas con espesor de 3/16" a 1/4" la camada de zinc debe ser 43 micras

#### 4.4. Características técnicas

##### 4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la arandela cuadrada curva debe de ser conforme a diseño.

##### 4.4.2. Características mecánicas

La arandela cuadrada curva correctamente instalada en el perno entre la tuerca y la superficie de madera o concreto, no debe presentar deformaciones permanentes o rupturas, cuando se aplica en la tuerca del perno, un torque de 10 dN.m como mínimo.

### 5. INSPECCIONES

Los ensayos, métodos de ensayos, criterios de aceptación o rechazo deben estar de acuerdo con las respectivas normas y/o documentos complementarios citados en el ítem 5.1 y 5.2.

#### 5.1. Formación de la muestra

La formación de la muestra se realizará de acuerdo a esta especificación técnica de "Herrajes y accesorios", (Introducción).

#### 5.2. Ensayos

Los ensayos a realizar están detallados en la tabla II.

**TABLA II**

Ítem	Descripción
1	Visual
2	Dimensional
3	Torque
4	Espesura de zinc
5	Adherencia de zinc
6	Masa de zinc
7	Precce

#### 5.3. Embalaje

El embalaje se realizará uniando firmemente las arandelas con alambre, en una cantidad de 20 piezas.