



TABLA I

Dimensiones en mm (pulg)		COD CRE
A	B	
355.6 (14")	15.8 (5/8")	4675
406.4 (16")	15.8 (5/8")	59
457.2 (18")	15.8 (5/8")	60
558.8 (22)	15.8 (5/8")	61
609.6 (24")	15.8 (5/8")	62

1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de los pernos total roscado a ser utilizadas en montajes de redes aéreas de distribución.

2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123, ASTM A 576 y ANSI C 135.1

3. CONDICIONES GENERALES

3.1. Identificación

Todos los pernos total roscado debe ser adecuadamente identificados de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

3.2. Condición de Utilización

Los pernos total roscado objeto de esta padronización, son propios para fijar los materiales y equipamientos de las redes aéreas.

3.3. Rosca

La rosca del perno total roscado debe de ser de acuerdo a la norma ANSI C 135.1.

3.4. Acabamiento

El perno y la tuerca deben tener superficies lisas, continuas e uniformes, evitándose salencias puntiagudas y aristas cortantes u otras imperfecciones. El perno total roscado debe ser acompañado de cuatro tuercas cuadradas conforme al diseño.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

El perno y las tuercas deben ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.



4.2. Protección superficial

El perno y las tuercas deben ser revestido 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 para los pernos total roscado debe de ser de 43 micras.

4.4. Características técnicas

4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas del perno total roscado debe de ser conforme a diseño.

4.4.2. Características mecánicas

Los pernos total roscado correctamente instalado debe resistir una carga mínima de ruptura a la tracción $F=5000$ dN y un torque de 10 dN.m sin presentar deformación permanente.

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	Traccion
5	Espesura de zinc
6	Adherencia de zinc
7	Masa de zinc
8	Precce
9	Ensayo de corte

5.3. Embalaje

El embalaje se realizará en cajas de cartón con identificación, con un peso no mayor de 50 Kgs.