



TABLA I

Dimensiones en mm (pulg.)							COD
A	B	C	D	E	F	G	CRE
425.4 (16''3/4'')	31.7 (1''1/4'')	152.4 (6'')	31.7 (1''1/4'')	15.8 (5/8'')	114.3(4''1/2'')	304.8(12'')	80

1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas del tipo neutro a ser utilizado 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 tipo neutro debe ser adecuadamente identificados de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

3.2. Condición de Utilización

Los pernos tipo neutro objeto de esta padronización, son propios para fijar los materiales y cables de las redes aéreas.

3.3. Rosca

La rosca del perno tipo neutro debe de ser de acuerdo a la norma ANSI C 135.1.

3.4. Acabamiento

El perno y las tuercas deben tener superficies lisas, continuas e uniformes, evitándose salencias puntiagudas y aristas cortantes u otras imperfecciones. El perno debe ser acompañado de dos tuercas cuadradas, arandela cuadrada plana y una contratuerca conforme al diseño.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

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



4.2. Protección superficial

El perno, las tuercas, la arandela cuadrada y la contratuerca 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 tipo neutro debe de ser de 43 micras.

4.4. Características técnicas

4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas del perno tipo neutro debe de ser conforme a diseño.

4.4.2. Características mecánicas

Los pernos tipo neutro de 5/8" correctamente instalado deben resistir una carga mínima de ruptura 5/8" 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.