



TABLA I

Dimensiones	A	B	C	D	E	J	K	COD
mm	19	34.9	39.6	100	57.5	39.6	30.1	CRE
pulgadas	¾"	1" 3/8"	1" 9/16"	3" 15/16"	2" ¼"	1" 9/16"	1" 3/16"	50

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la manilla zapatilla a ser instalados en redes aéreas de distribución.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM A 576

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Debe ser estampado en el cuerpo de la manilla zapatilla de forma legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

### 3.2. Condición de Utilización

La manilla zapatilla objeto de esta padronización correctamente instalada debe acomodar las mallas de fin de línea para cables conductores, conforme a las normas de montaje de las redes de distribución aérea.

### 3.3. Acabamiento

La manilla zapatilla debe presentar superficie continua e uniforme, evitándose aristas cortantes o cualquier otra imperfección.

## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

La manilla zapatilla debe ser de acero forjado, el perno pasador debe de ser de acero forjado y el seguro de bronce o de acero inoxidable.



#### 4.2. Protección superficial

La manilla zapatilla 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 para la manilla zapatilla debe de ser de 71 micras

#### 4.4. Características técnicas

##### 4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la manilla zapatilla debe de ser conforme a diseño.

##### 4.4.2. Características mecánicas

La manilla zapatilla correctamente instalada con la malla preformada adecuada, debe resistir las siguientes cargas:

##### 4.4.2.1.- Tracción F1 aplicada en la malla fin de línea:

- Carga mínima F1 = 2500 dN
- Carga mínima sin deformación permanente F1 = 4000 dN
- Carga mínima sin ruptura F1 = 5000 dN

##### 4.4.2.2.-Tracción F2 aplicada en el ojo:

- Carga mínima F2 = 2500 dN
- Carga mínima sin deformación permanente F2 = 4000 dN
- Carga mínima sin ruptura F2 = 5000 dN

### 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	Tracción
4	Espesura de zinc
5	Adherencia de zinc
6	Masa de zinc
7	Precce

#### 5.3. Embalaje

El embalaje se realizará en bolsas de plástico o cajas de cartón con identificación, en cantidad de 100 unidades.