



TABLA I

A	B	C	D	E	F	G	COD CRE
0.450 M	740 (29 1/8")	50.8 (2")	101.6 (4")	70 (2"3/4"9)	65 (2"3/8")	4.7 (3/16")	89
1000 M	740 (29 1/8")	50.8 (2")	101.6 (4")	70 (2"3/4")	65 (2"3/8")	4.7 (3/16")	88
1500 M	740 (29 1/8")	50.8 (2")	101.6 (4")	70(2"3/4")	65 (2"3/8")	4.7 (3/16")	94

1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas del separador de rack 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 del separador de rack de forma legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

3.2. Condición de Utilización

Los separadores de rack objeto de esta padronización correctamente instalado debe soportar el rack y los conductores de baja tensión separando los conductores del poste, conforme a las normas de montaje de las redes de distribución aérea.

3.3. Acabamiento

El separador de rack debe presentar superficie continua e uniforme, evitándose aristas cortantes o cualquier otra imperfección.



4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

El separador de rack debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020, conforme ASTM A 576.

4.2. Protección superficial

El separador de rack debe 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 separador de rack debe de ser de 53 micras

4.4. Características técnicas

4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas del separador de rack deben de ser conforme a diseño.

4.4.2. Características mecánicas

El separador de rack, correctamente instalado debe acomodar adecuadamente el rack y debe resistir como mínimo la carga de $F = 500$ dN sin deformación y una $F = 600$ dN sin ruptura.

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 amarrando firmemente en 2 o 3 puntos, 5 unidades entre sí.