



TABLA I

Dimensiones	A	B	C	D	E	F	J	O	COD CRE
mm	354	9	75	76	15	20.6	17.4	22.2	162

1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la plancha de sujeción de transformador, a ser instalado en los puestos de transformación entre el soporte y la abrazadera en las redes de distribución aérea.

2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM A 576

3. CONDICIONES GENERALES

3.1. Identificación

Debe ser estampado en el cuerpo de cada plancha de forma legible e indeleble, el nombre o marca del fabricante.

3.2. Condición de Utilización

La plancha de sujeción de transformador objeto de esta padronización es para la instalación de transformadores en postes entre el soporte y la abrazadera.

3.3. Acabamiento

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



4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

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

4.2. Protección superficial

La plancha de sujeción 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 plancha de sujeción debe de ser de 71 micras.

4.4. Características técnicas

4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la plancha de sujeción debe de ser conforme a diseño.

4.4.2. Características mecánicas

La plancha de sujeción correctamente instalada, debe soportar una fuerza $F=1500$ dN, sin presentar deformación permanente y una fuerza $F=3000$ dN sin sufrir ruptura. La aplicación debe ser conforme a diseño.

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 amarrando firmemente en dos o tres puntos, 5 unidades entre si.