



TABLA I

COD CRE	Diámetro	A	B	C
23	5/8"	11/16"	3/16"	1/8"
22	3/4"	13/16"	1/4"	3/16"

1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la arandela redonda de presión 5/8" y 3/4" a ser utilizadas en montajes de redes aéreas de distribución.

2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM A 576

3. CONDICIONES GENERALES

3.1. Identificación

Cada arandela redonda de presión de 5/8" y 3/4" debe ser adecuadamente identificada de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

3.2. Condición de Utilización

La arandela redonda de presión correctamente instalada en el perno y con tuerca debe adaptarse perfectamente entre la tuerca y la superficie rígida de las crucetas.

3.3. Acabamiento

La arandela redonda de presión debe tener superficie lisa y continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

La arandela redonda de presión debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.



4.2. Protección superficial

La arandela redonda de presión 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 debe de ser de la siguiente manera:

- Para arandelas con espesor de hasta 3/16" la camada de zinc debe ser 36 micras
- Para arandelas con espesor de 3/16" a 1/4" la camada de zinc debe ser 43 micras

4.4. Características técnicas

4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la arandela redonda de presión debe de ser conforme a diseño.

4.4.2. Características mecánicas

La arandela redonda de presión correctamente instalada en el perno entre la tuerca y la superficie de madera o concreto, no debe presentar deformaciones permanente o rupturas, cuando se aplica en la tuerca del perno, un torque de 10 dN.m como mínimo.

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	Espesura de zinc
4	Adherencia de zinc
5	Masa de zinc

5.3. Embalaje

El embalaje se realizará uniendo firmemente las arandelas con alambre, en una cantidad de 20 piezas.