



COD
CRE
4840

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas del adaptador socket ojal a ser utilizadas en las de redes aéreas de Subtransmisión.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123, ASTM A 576 y ANSI C 135.1

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Debe de ser estampado en el cuerpo del adaptador socket ojal de modo legible e indeleble el nombre o marca del fabricante

### 3.2. Condición de Utilización

El adaptador socket ojal objeto de esta padronización, correctamente instalado debe acomodar el ojo del kit de compresión de fin de línea y la bola del aislador con terminación ANSI 55-2, conforme a las normas de montaje de las redes de Subtransmisión aérea.

### 3.3. Acabamiento

El adaptador socket ojal deben tener superficies lisas, continuas e uniformes, evitándose salencias puntiagudas y aristas cortantes u otras imperfecciones. El adaptador socket - clevis debe ser acompañado de un seguro en el socket.

## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

El adaptador socket ojal debe ser de acero forjado, el perno pasante de acero carbono grado 1010 o 1020, conforme ASTM A 576 y el seguro de bronce o acero inoxidable.



#### **4.2. Protección superficial**

El cuerpo del adaptador socket ojal pasante 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 el adaptador socket ojal debe de ser de 71 micras.

#### **4.4. Características técnicas**

##### **4.4.1. Características geométricas y dimensionales**

Las características geométricas del adaptador socket ojal deben de ser conforme a diseño.

##### **4.4.2. Características mecánicas**

El adaptador socket ojal, debe resistir la carga mínima de ruptura de F 30000 Lbs (13.608 Kg)

### **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.