



TABLA I

Diámetro cable		Dimensiones en mm (pulg)			Diámetro grampa		COD CRE
Min /Max “	Min/Max mm	A	B	C	Min/Max “	Min/Max mm	
.610 a .858	15.5 a 21.7	409 (16.1”)	80.8 (3.18”)	44.5 (1.75”)	.590 a .927	15 a 23.5	180
1.131 a 1.425	28.8 a 36.2	556 (21.9”)	96 (3.78”)	71.6 (2.82”)	1.108 a 1.430	28.1 a 36.3	181

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas del amortiguador de vibraciones 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 amortiguador de vibraciones de modo legible e indeleble el nombre o marca del fabricante

### 3.2. Condición de Utilización

El amortiguador de vibración correctamente instalado en el cable debe adaptarse perfectamente del cable para el que fue diseñado.

### 3.3. Acabamiento

El amortiguador de vibración deben tener superficies lisas, continuas e uniformes, evitándose salencias puntiagudas y aristas cortantes u otras imperfecciones.

## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

Para el amortiguador de vibración el material será el siguiente:



- El cable será de acero galvanizado
- Las contrapesas de acero forjado galvanizado en caliente
- La grampa de aluminio

#### **4.2. Protección superficial**

Las contrapesas y el cable 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 amortiguador de vibraciones debe de ser de 71 micras.

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

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

Las características geométricas del amortiguador de vibración deben de ser conforme a diseño.

##### **4.4.2. Características eléctricas**

El amortiguador de vibración previene eficazmente el daño o fatiga estáticas del conductor producidas por la vibración aérea inducida por el viento.

### **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 en bolsas de plástico o cajas de cartón con identificación, en cantidad de 50 unidades.