



TABLA I

Dimensiones en mm (pulgadas)							Cod. CRE
A	B	C	D	E	F	J	
158 (6 1/4)	4.12(1 5/8)	15.8 (5/8)	35 (1 3/8)	50.8 (2)	4.44 (13/4)	19.0 (3/4)	2692

Espiga para aislador brazo C 24.9 KV – Aislador polimérico de paso 25/35 KV

1.- OBJETIVO

Esta especificación técnica padroniza las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la espiga para aislador brazo C para aisladores poliméricos de paso de 24.9 y 34.5 KV a ser utilizados en montajes de redes aéreas compactas protegidas de distribución.

2.- NORMAS

ASTM A 153, ASTM 123, ASTM A 576, ANSI C 135.22

3.- CONDICIONES GENERALES

3.1. Identificación

Cada espiga para aislador brazo C debe ser adecuadamente identificada de modo legible e indeleble con el nombre del fabricante.

3.2. Condición de utilización

La espiga para aislador brazo C correctamente instalada en la cruceta debe acomodar perfectamente el aislador polimérico de paso de 24.9 y 34.5 KV



3.3. Acabamiento

La espiga para aislador brazo C debe tener superficie lisa y continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones. La espiga para aislador brazo C debe venir acompañada de una arandela redonda de presión 5/8" y tuerca, conforme al diseño.

4.- CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

La espiga debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576, la rosca de la cabeza de la espiga debe ser de plomo.

4.2. Protección superficial

La espiga para aislador brazo C debe ser revestida con zinc, por el proceso de inmersión en caliente, conforme a la norma ASTM A 153.

4.3. Protección superficial

El espesor de la camada de zinc para la espiga aislador brazo C debe de ser de 47 micras.

4.4. Características Técnicas

4.4.1.- Características geométricas y dimensionales conforme a la figura y tabla I.

4.4.2.- Características mecánicas

El torque nominal de ajuste de la tuerca de los pernos de la espiga es de 8 dN.m y debe resistir los 10 dN.m como mínimo, sin presentar deformaciones ni rupturas.

La espiga para aislador brazo C debe resistir como mínimo $F = 200$ dN en cualquier dirección en sentido perpendicular del eje de la espiga admitiéndose los siguientes valores de flecha:

Flecha mm (pulg)	
Máxima	Máx. Residual
34 (1" 5/16")	20 (3/4")

Debe también resistir como mínimo los esfuerzos de tracción y compresión de $T=C= 300$ dN, sin presentar deformación permanente.

5.- INSPECCIONES

Los ensayos, métodos de ensayos, criterios de aceptación o rechazo deben estar de acuerdo con la respectiva norma.

5.1. Formación de la muestra

La formación de la muestra se realizará a esta especificación técnica de "Ferretería de Línea",

5.2. Ensayos

Los ensayos a realizar están detallados en la tabla II

TABLA II

Item	Descripción
1	Visual



2	Dimensional
3	Traccion
4	Espesura de zinc
5	Adherencia de zinc
6	Masa de zinc
7	Precce

5.3. Embalaje

El embalaje de las espigas debe de ser en cajas de madera o cartón.