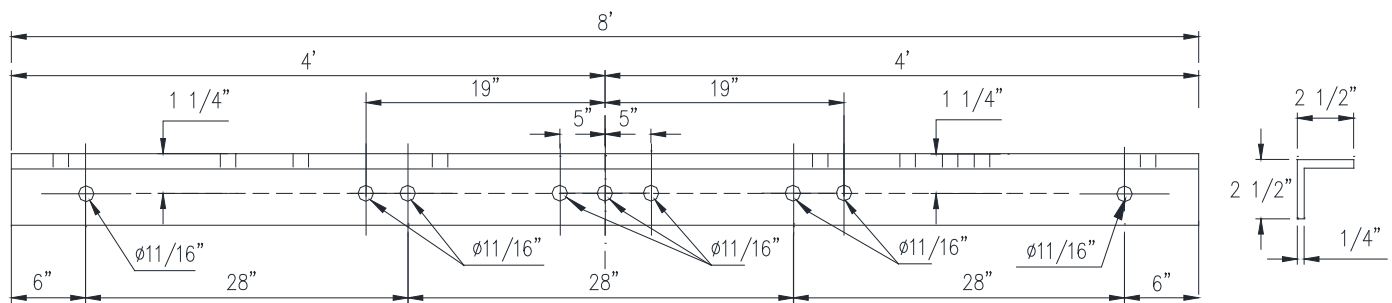


PLANTA



PERFIL

COD CRE	2929
---------	------

1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la cruzeta metálica, a ser instaladas en las redes de distribución aérea.

2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM 576

3. CONDICIONES GENERALES

3.1. Identificación

Debe ser estampado en el cuerpo de cada cruzeta de forma legible o indeleble el nombre o marca del fabricante, marca de 'CRE' y el año de fabricación.

3.2. Condición de Utilización

Las cruzetas metálicas de esta padronización son para la fijación de los aisladores de tensión y espigas de cruzeta que aseguran los aisladores de paso.

3.3. Acabamiento

La cruzeta metálica debe tener superficie lisa continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones.

Deben atender las siguientes exigencias:

- Rectitud de la cruzeta



- Las perforaciones para la instalación de los pernos deben tener un eje perpendicular al eje de la cruceta, con el diámetro de acuerdo a diseño.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

Las crucetas metálicas deben de ser de Acero carbono grado 1010 o 1020 laminado del tipo angular, conforme ASTM A 576.

4.2. Protección superficial

Las crucetas metálicas debe estar revestida con zinc, por el proceso de inmersión en caliente, conforme a la norma ASTM A 153.

4.3. Espesor camada de zinc

El espesor de la camada de zinc para las crucetas metálicas debe de ser de 71 micras.

4.4. Características técnicas

4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la cruceta metálica deben de ser conforme a diseño. **Las perforaciones de las crucetas deben de ser en caras opuestas en pares para que puedan ser instaladas en pares a ambos lados del poste.**

4.4.2. Características mecánicas

Las crucetas metálicas correctamente instaladas, deben soportar una fuerza $F=300$ Kgf, sin presentar deformación permanente y una fuerza $F=600$ Kgf 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	Tracción
4	Espesura de zinc
5	Adherencia de zinc
6	Masa de zinc



5.3. Embalaje

El embalaje se realizará amarrando firmemente en 2 o 3 puntos, 5 unidades entre si.