



Nota. Las dimensiones están dadas en mm.

	C	Inicio de refuerzo l	COD CRE
Brazo Soporte Tipo L 15 kV	351 +- 17	139	4127
Brazo Soporte Tipo L 25 kV	610 + - 25	92	2669

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas del Brazo soporte Tipo L a ser instalado en las líneas aéreas Compactas de Distribución.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM A 576

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Debe ser estampado en el cuerpo de cada brazo soporte de forma legible o indeleble, el nombre o marca del fabricante.

### 3.2. Condición de Utilización

El brazo soporte tipo L objeto de esta padronización son para la instalación del cable de acero galvanizado por intermedio de un conector y un perno tipo coche 5/8" x 3" y los Espaciadores Triangulares por intermedio del estribo de espaciador triangular que soportan las Líneas Aéreas Compactas de Distribución.

### 3.3. Acabamiento

El brazo soporte tipo L debe tener superficie continua e uniforme, evitándose aristas cortantes o cualquier otra imperfección. Todas las perforaciones serán de diámetro 18 mm.



## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

El brazo soporte tipo L debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576. El espesor de la estructura metálica angular es de 5 mm.

### 4.2. Protección superficial

El brazo soporte 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 para los brazos soportes tipo L debe de ser de 71 micras.

### 4.4. Características técnicas

#### 4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas y dimensionales del brazo soporte tipo L debe de ser conforme a diseño.

#### 4.4.2. Características mecánicas

El brazo soporte tipo L correctamente instalado, debe soportar las siguientes fuerzas:

- Carga nominal "H" = 800 dN
- Carga mínima sin deformación permanente "H" = 1120 dN
- Carga mínima sin ruptura "H" = 1600 dN
- Carga nominal "P" = 500 dN
- Carga mínima sin deformación permanente "P" = 700 dN
- Carga mínima sin ruptura "P" = 1000 dN
- Carga nominal "L" = 100 dN
- Carga mínima sin deformación permanente "L" = 120 dN
- Carga mínima sin ruptura "L" = 200 dN

## 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

**5.3. Embalaje**

El embalaje se realizará individualmente.