



Las dimensiones estan dadas en mm

COD CRE

2673

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la cantonera Brazo Tipo C 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 cantonera de forma legible o indeleble, el nombre o marca del fabricante.

### 3.2. Condición de Utilización

La cantonera para brazo tipo C objeto de esta padronización son para la instalación de los aisladores poliméricos que soportan los conductores fases de las Líneas Aéreas Compactas de Distribución.

### 3.3. Acabamiento

La cantonera para brazo tipo C debe tener superficie continua e uniforme, evitándose aristas cortantes o cualquier otra imperfección.

## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

La cantonera para brazo tipo C debe ser acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme a ASTM A 576.



#### **4.2. Protección superficial**

La cantonera para brazo tipo C debe de 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 la cantonera para brazo tipo C debe de ser de 71 micras.

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

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

Las características geométricas y dimensionales de la cantonera debe de ser conforme a diseño.

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

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

Para esfuerzo Horizontal H y Vertical V:

- Carga nominal = 300 dN
- Carga mínima sin deformación permanente = 420 dN
- Carga mínima sin ruptura = 600 dN

Para esfuerzo F:

- Carga nominal = 200 dN
- Carga mínima sin deformación permanente = 280 dN
- Carga mínima sin ruptura = 400 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**

La cantonera para brazo tipo C se entregara individualmente