



**TABLA I**

COD
CRE
4147

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las condiciones generales y específicas de la grapa de bajada doble en poste para cable OPGW hacer instalados en redes de transmisión aérea.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM A 576

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Cada grapa de bajada debe ser adecuadamente identificada de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

### 3.2. Condición de Utilización

La grapa de bajada doble en poste para cable OPGW deberá ser correctamente instalada con perno total de roscado de 5/8"x10", con un soporte de fijación al poste circular de hormigón mediante fleje, sosteniendo con el neopreno asegurado con arandelas cuadrada y redonda planas, y arandelas redondas de presión, con tuercas hexagonales en ambos lados, fijando al cable de OPGW.



### 3.3. Acabamiento

La grapa de bajada doble en poste debe tener superficie lisa y continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones.

## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

La estructura de la grapa de bajada doble en poste debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.

### 4.2. Protección superficial

La estructura de la grapa de bajada doble en poste 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 debe de ser 71 micras.

### 4.4. Características técnicas

#### 4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la grapa de bajada doble en poste debe de ser conforme a diseño.

#### 4.4.2. Características mecánicas

La grapa de bajada doble en poste correctamente instalada en el soporte de fijación mediante fleje y la superficie de concreto, no debe presentar deformaciones permanentes o rupturas.

## 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 cajas de madera , en una cantidad de 20 piezas.