



TABLA I

COD
CRE
4142

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la cruceta metálica para doble terna de cable OPGW en la línea de transmisión eléctrica.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM A 576



### 3. CONDICIONES GENERALES

#### 3.1. Identificación

Cada cruceta metálica para doble terna de cable OPGW debe ser identificada de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante.

#### 3.2. Condición de Utilización

La cruceta metálica para doble terna de cable OPGW debe ser correctamente instalada y su posicionamiento en la cima del poste se realiza a través de tres pernos tipo máquina de 3/4" x 14", y dos puntos para aterramiento, deberá adaptarse a las diversas situaciones que se presentan en los postes de hormigón durante la instalación.

#### 3.3. Acabamiento

La cruceta metálica para doble terna de cable OPGW debe tener superficie lisa y continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones.

Deben tener las siguientes exigencias:

- Rectitud de la cruceta
- 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

La cruceta metálica para doble terna de cable OPGW debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.

#### 4.2. Protección superficial

La cruceta metálica para doble terna de cable OPGW 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 de la cruceta metálica para doble terna de cable OPGW debe de ser 71 micras.

#### 4.4. Características técnicas

##### 4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la cruceta metálica para doble terna de cable OPGW, deberá ser conforme a diseño.

##### 4.4.2. Características mecánicas

La cruceta metálica para doble terna de cable OPGW debe ser correctamente instalada con los pernos tipo máquina para fijación al poste de hormigón, no debe presentar deformaciones permanentes o rupturas, la aplicación debe ser conforme 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	Torque
4	Espesura de zinc
5	Adherencia de zinc
6	Masa de zinc

### 5.3. Embalaje

El embalaje se realizará amarrando firmemente en 4 puntos, en una cantidad de 5 piezas.