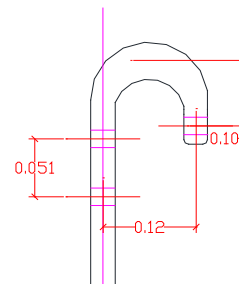
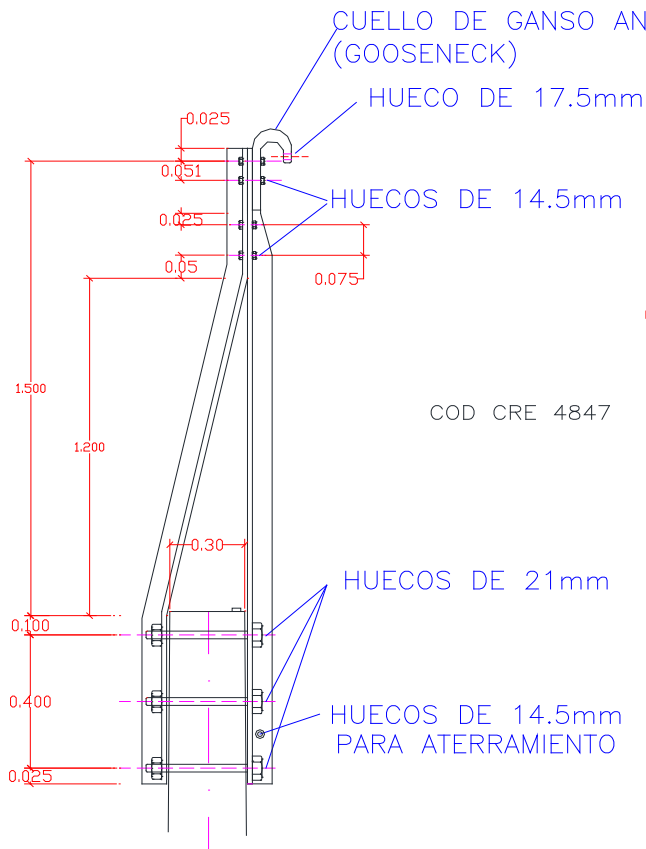


NOTAS

- 1.- LOS PERFILES DE LA BAYONETA SON DE 3"x3"x1/4"
- 2.- LOS PERFILES SERAN GALVANIZADOS EN CALIENTE
- 3.- DIMENSIONES EN MILIMETROS.
- 4.- INCLUYE PERNOS DE 1/2" Y CONECTOR DE SUJECION "GOOSENECK"
- 5.- NO INCLUYE LOS PERNOS MÁQUINA DE 3/4" X 14"



NOTAS

- 1.- LOS PERFILES DE LA BAYONETA SON DE 3"x3"x1/4"
- 2.- LOS PERFILES SERAN GALVANIZADOS EN CALIENTE
- 3.- DIMENSIONES EN MILIMETROS.
- 4.- INCLUYE PERNOS DE 1/2" Y CONECTOR DE SUJECION "GOOSENECK"
- 5.- NO INCLUYE LOS PERNOS MÁQUINA DE 3/4" X 14"



## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la bayoneta metálica de 69 y 115 KV para levantar el cable OPGW en el poste de concreto.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM A 576.

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Cada bayoneta debe ser adecuadamente identificada de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante, logo de CRE RL y año de fabricación.

### 3.2. Condición de Utilización

La bayoneta de 69 y 115 KV es para levantar el cable OPGW y de esta manera aumentar la altura de seguridad de la línea, debe ser correctamente instalada y su posicionamiento en la cima del poste de concreto se realiza a través de los soportes de fijación y pernos, en la cima de la bayoneta se instala la malla de suspensión para cable OPGW.

### 3.3. Acabamiento

La bayoneta de 69 y 115 KV debe tener superficie lisa y continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones.

Deben tener las siguientes exigencias:

- Las perforaciones para la instalación de los pernos deben tener un eje perpendicular al eje de la bayoneta, con el diámetro de acuerdo a diseño.
- El diámetro del poste a instalar esta entre 300 y 320 mm
- El cuello de ganso goose neck debe de ser de 2" de ancho y de 5/8" de espesor.

## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

La bayoneta de 69 y 115 KV debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.

### 4.2. Protección superficial

La bayoneta de 69 y 115 KV 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 las crucetas para la bayoneta de 69 y 115 KV debe de ser 71 micras.

### 4.4. Características técnicas

#### 4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la bayoneta de 69 y 115 KV deberá ser conforme a diseño.



#### 4.4.2. Características mecánicas

La bayoneta de 69 y 115 KV debe ser correctamente instalada con los pernos 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 I.

**TABLA I**

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 con todos los accesorios montados.