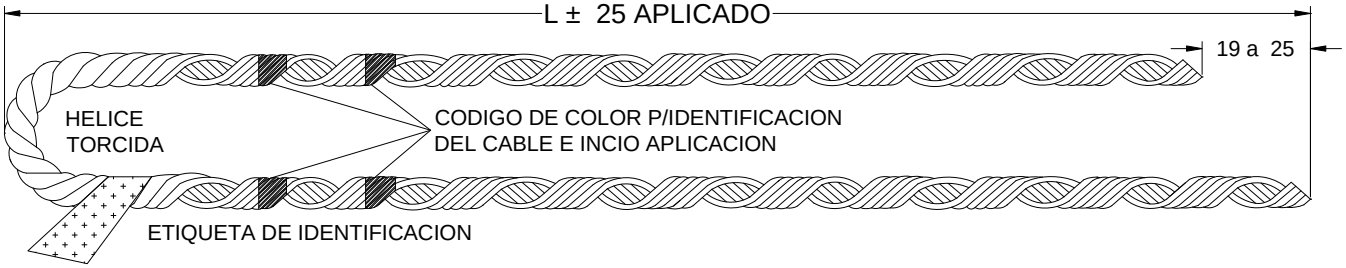

TABLA I

Diam. mm	CABLE Pulg.	DIMENSIONES			CODIGO DE COLOR	RESIST. MIN. DESLIZ. ROTURA dN	CODIGO CRE
		Diam. Var. (mm)	N° Varillas	Long. (mm)			
7.9	5/16"	2.54	5	790	Negro	5080	724
9.5	3/8”	2.54	6	890	Naranja	6900	2703

1. OBJETIVO

Esta especificación padroniza las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de las mallas preformadas fin de línea de acero galvanizado, a ser instalado en el cable acero galvanizado de las riendas de los postes de redes de distribución aérea.

2. NORMAS

Conforme ASTM A 428, ASTM A 475, NBR 16051, NBR 16052

3. CONDICIONES GENERALES

3.1. Identificación

Las mallas preformadas deben poseer una etiqueta de identificación individual conteniendo lo siguiente:

a) Nombre del fabricante
b) Sección en AWG /MCM del conductor que se aplica
c) Código de la malla preformada

Independientemente de la mencionada etiqueta, las mallas preformadas deben poseer marcas de color cuyo código responderá según tabla I y que indica el conductor a aplicar e indique el punto de iniciación de aplicación.

3.2. Condición de Utilización

Las mallas preformadas fin de línea para cables de acero galvanizado, son propios para la instalación de riendas, tirantes o cables mensajeros especificados en la tabla I.

3.3. Acabamiento

Las varillas de los hilos de acero de carbono deben presentar superficie continua, uniforme y excenta de cualquier imperfección. En el área de contacto con el conductor, el conjunto de varillas recibe en su parte interna la aplicación de una sustancia abrasiva a base de óxido de aluminio, con la finalidad de

aumentar la capacidad de “agarre” al conductor. Los extremos de la varilla tienen terminación en chanfle, para evitar la abrasión sobre el conductor.

3.4. Encordonamiento

Las varillas de las mallas preformadas de fin de línea para cables de acero deben ser uniformemente agrupadas y formadas en hélices en sentido hacia la izquierda (Anti-horario) aplicables a los cables de acero galvanizado.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

4.1.1. El alambre de la varilla debe ser de acero carbono, laminado trefilado, SAE 1045 o 1070, revestido de aluminio o zinc electrolítico. Tensión de ruptura mínima del acero 116 Kgf/mm2.

4.1.2. Las varillas deben ser revestidas con aluminio o zinc de acuerdo a la ASTM A 428 y ASTM A475, con peso mínimo de aluminio de 0.26 oz/ft2, o con peso mínimo de zinc de 0,8 oz/ft2.

4.1.3. Elemento abrasivo, Oxido de aluminio con alto tenor de pureza (99.5%).

4.2. Protección superficial

Las varillas de las mallas preformadas de fin de línea deben ser revestidas de aluminio por el proceso de inmersión en caliente según la ASTM A 428 en relación a la masa, espesura y adherencia de la camada de aluminio. Alternativamente estos materiales pueden ser revestidos de zinc por el proceso electrolítico o por inmersión en caliente, según ASTM A475.

4.3. Características técnicas

4.3.1. Características mecánicas

Las mallas preformadas instaladas correctamente en la varilla de anclaje o en el ojal y con el conductor apropiado, debe soportar sin existir deslizamientos del conductor, deformación o ruptura de la malla, la aplicación gradual de una fuerza desde 0 dN hasta el valor mínimo de resistencia del deslizamiento o ruptura de acuerdo a la tabla I.

5. INSPECCIONES

Los ensayos, métodos de ensayos, criterios de aceptación o rechazo deben estar de acuerdo con la respectiva norma y/o documentos complementarios en el ítem 5.1 y 5.2.

5.1. Formación de la muestra

La formación de la muestra se realizará de acuerdo a las normas citadas.

5.2. Ensayos

Los ensayos a realizar están detallados en la tabla II.

TABLA II

Ítem	Descripción
1	Visual
2	Dimensional
3	Tracción
4	Elevación temperatura
5	Precce

6	Nube salina
7	Aplicación
8	Masa de zinc
9	Adherencia de la camada de zinc

5.3. Embalaje

El embalaje se realizará en cajas de cartón con suficiente resistencia para soportar las mallas sin sufrir roturas. Las dimensiones serán adecuadas para cada tipo de producto. Las cajas deberán llevar identificación.