



TABLA I

TENSION NOM. SIST. KV	TENSION MAX. SEC. KV eficaz	FRE- CUEN CIA Hz	CORRIEN. NOM. A	TENSION IMP. ATMOS BIL KV	COD CRE
10.5	15	50	100	110	434
24.9	27	50	100	125	437
34.5	27	50	100	150	

1.- OBJETIVO

Esta especificación padroniza las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de los portafusible de tubo fenolite para colocar en los seccionadores fusibles, a ser instalado en las redes de distribución aérea.

2.- NORMAS

Conforme ANSI C 37.41, ANSI C 37.42.

3.- CONDICIONES GENERALES

3.1.- Identificación

El portafusible de tubo fenolite deben presentar marcación indeleble y fácilmente legible, conteniendo por lo menos los siguientes datos:

- a) Nombre del fabricante e industria
- b) Corriente Nominal (A)
- c) Tensión Máxima (KV)
- d) BIL (KV)
- e) Año de fabricación



3.2.- Condición de utilización

Los portafusibles de tubo fenolite son para ser instalados en los seccionadores fusibles cuando el portafusible original sufre quemaduras o fallas, el conjunto de seccionador fusible y portafusible de tubo fenolite se instalan en las redes aéreas de media tensión, conforme a las normas de montaje de redes de distribución.

4.- CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1.- Material

Partes metálicas conductoras: Los conectores deben ser de tipo paralelo con pernos propios para conductores tanto de cobre como de aluminio, de sección AWG #4 a #4/0 (21.13 mm² a 107.20 mm²).

Portafusible: El portafusible de tubo fenolite debe ser de fibra de vidrio o resina fenolica de alta resistencia mecánica, protegida con una capa de inhibidor ultravioleta.

4.2.- Características técnicas

4.2.1.- Características mecánicas:

Después de instalado el portafusible de tubo fenolite debe permanecer firmemente fijado a la base garantizando un perfecto contacto eléctrico y necesitando para desprenderse una fuerza "F" comprendida entre 5 y 15 dN.

Se realizará los ensayos mecánicos del portafusible de tubo fenolite sometiéndolo a cincuenta (50) operaciones de cierre y apertura en ausencia de tensión, no debiendo presentar ninguna clase de deterioro respecto a su estado inicial. Los ganchos deben soportar un esfuerzo de tracción mecánica no mínimo de 200 dN, aplicado perpendicularmente al eje del aislador. Los pernos de los conectores deben soportar los torques especificados en la norma NEMA CC1.

4.3.- Características eléctricas

El portafusible de tubo fenolite debe atender los valores especificados en la tabla I.

5.- INSPECCION

Los ensayos, métodos de ensayos, formación de muestras, criterios de aceptación o rechazo deben estar de acuerdo con las respectivas normas y/ o documentos complementarios citados.

5.1- Formación de la muestra

La formación de la muestra se realizará de acuerdo a la ANSI C37.42 ítem 2.2.1.

5.2- Ensayos

Los ensayos a realizarse al seccionador fusible están detallados en la tabla II;

TABLA II

ITEM	DESCRIPCION
1	Visual y acabado
2	Dimensional
3	Tensión Soportable a frecuencia industrial en seco
4	Elevación de temperatura
5	Resistencia óhmica de los contactos



6	Operación mecánica
7	Zincado
8	Verificación de la espesura de la plata
9	Tensión soportable atmosférica en seco

6.- EMBALAJE.-

Los portafusibles de tubo fenolite serán embalados en forma individual en cajas de cartón con identificación de tal manera que en el transporte no sufran daños físicos de acuerdo a la norma ANSI C 37.42.



TABLA DE DATOS TECNICOS GARANTIZADOS

ITEM	CARACTERISTICAS	UNIDAD	VALOR REQUERIDO	VALOR GARANTIZADO
1	FABRICANTE			
2	PAIS DE ORIGEN			
3	TIPO PORTAFUSIBLE DE TUBO FENOLITE			
4	NORMAS		ANSI	
5	TENSION MAXIMA	KV		
6	CORRIENTE NOMINAL	A		
7	FRECUENCIA	Hz		
8	TENSION NOMINAL DE IMPULSO ATMOSFERICA			
	TIERRA TERMINAL	KV crest		
	TERMINAL TERMINAL	KV crest		
9	LONGITUD DE PORTAFUSIBLE DE TUBO FENOLITE			

Lugar y Fecha

Firma y sello