



CODIGO CRE

9

1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones, las condiciones generales y específicas de la abrazadera bracket, para soporte de banco de transformadores en las redes de distribución aérea.

2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123, ASTM A 576 y ANSI C 135.1

3. CONDICIONES GENERALES

3.1. Identificación

Debe ser estampado en el cuerpo de cada pieza de forma legible o indeleble en cada mitad de la abrazadera en la superficie externa el nombre o marca del fabricante, mes, año de fabricación.

3.2. Condición de Utilización

La abrazadera bracket para banco de transformadores objeto de esta padronización son para la instalación de tres transformadores monofásicos en postes.



3.3. Acabamiento

La abrazadera bracket debe tener superficie lisa y continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones. La abrazadera debe venir acompañada de tres bracket para soportar el transformador, cuatro segmentos, cuatro pernos total roscado con tuercas, dos pernos de coche con tuercas y una plancha metálica.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

La abrazadera bracket debe ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.

4.2. Protección superficial

La abrazadera bracket 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 para abrazadera bracket debe de ser de 71 micras.

4.4. Características técnicas

4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas de la abrazadera bracket debe de ser conforme a diseño.

4.4.2. Características mecánicas

La abrazadera correctamente instalada en el poste, debe resistir la carga mínima de ruptura de $F = 3000$ dN, carga de tracción de $F = 1500$ dN con flecha residual máxima de 20 mm (3/4") y un torque de 7 dN.m en las tuercas de los pernos.

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	Tracción
4	Flexión
5	Torque
6	Espesura de zinc
7	Adherencia de zinc



8	Masa de zinc
9	Precce

5.3. Embalaje

El embalaje se realizará entregando la abrazadera completamente montada.