



TABLA I

Dimensiones en mm (pulg)					COD CRE
A	B	C	D	E	
23.8 (15/16")	4.7 (3/16")	7.9 (5/16")	15.8 (5/8")	33.3 (1" 5.16")	39
26.9 (1" 1/16")	4.7 (3/16")	7.9 (5/16")	19 (3/4")	33.3 (1" 5/16")	38

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la contratuerca de seguridad 5/8" y 3/4" a ser utilizadas en montajes de redes aéreas de distribución y subtransmisión.

## 2. NORMAS

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

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Cada contratuerca de seguridad debe ser adecuadamente identificada de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

### 3.2. Condición de Utilización

La contratuerca de seguridad correctamente instalada debe ajustarse perfectamente a la rosca del perno.

### 3.3. Rosca

La rosca de la contratuerca de seguridad debe de ser de acuerdo a la norma ANSI C 135.1.

### 3.4. Acabamiento

La contratuerca de seguridad debe tener superficie lisa y continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones.



#### **4. CONDICIONES ESPECÍFICAS**

##### **4.1. Material**

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

##### **4.2. Protección superficial**

La contratuerca de seguridad 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 la contratuerca de seguridad debe de ser de 43 micras.

##### **4.4. Características técnicas**

###### **4.4.1. Características geométricas y dimensionales**

Las características geométricas de la contratuerca de seguridad debe de ser conforme a diseño.

###### **4.4.2. Características mecánicas**

La contratuerca de seguridad correctamente instalada en el perno debe resistir una carga mínima de tracción sin deformación permanente de  $F = 5000$  dN y un torque de 7 dN.m como mínimo.

#### **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	Traccion
5	Espesura de zinc
6	Adherencia de zinc
7	Masa de zinc
8	Precce

##### **5.3. Embalaje**

El embalaje se realizará en cajas de cartón con identificación, con un peso no mayor de 50 Kgs.