



## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de la cruceta metálica tipo C de 8', a ser instaladas en las redes de distribución aérea, en las estructuras de fin de línea.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123 y ASTM 576

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Debe ser estampado en el cuerpo de cada cruceta de forma legible o indeleble el nombre o marca del fabricante, marca de 'CRE' y el año de fabricación.

### 3.2. Condición de Utilización

Las crucetas metálicas tipo C de 8' de esta padronización son para la fijación de los aisladores de tensión, en las estructuras fin de línea.

### 3.3. Acabamiento

La cruceta metálica tipo C de 8' debe tener superficie lisa continua e uniforme evitándose aristas cortantes u otras imperfecciones. Deben atender las siguientes exigencias:

- Rectitud de la cruceta



- Las perforaciones para la instalación de los pernos deben tener un eje perpendicular al eje de la cruceta, con el diámetro de acuerdo a diseño. En los perfiles laterales las perforaciones deben de ser en ambas caras.

#### 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

##### 4.1. Material

Las crucetas metálicas tipo C de 8' deben de ser de Acero carbono grado 1010 o 1020 laminado del tipo angular, conforme ASTM A 576.

##### 4.2. Protección superficial

Las crucetas metálicas tipo C de 8' debe estar revestida con zinc, por el proceso de inmersión en caliente, conforme a la norma ASTM A 153.

##### 4.3. Espesor camada de zinc

El espesor de la camada de zinc para las crucetas metálicas tipo C debe de ser de 71 micras.

##### 4.4. Características técnicas

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

Las características geométricas de la cruceta metálica deben de ser conforme a diseño.

###### 4.4.2. Características mecánicas

Las crucetas metálicas tipo C de 8' correctamente instaladas, deben soportar una fuerza  $F=300$  Kgf, sin presentar deformación permanente y una fuerza  $F=600$  Kgf sin sufrir ruptura. La aplicación debe ser conforme a 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 II.

**TABLA II**

Ítem	Descripción
1	Visual
2	Dimensional
3	Tracción
4	Espesura de zinc
5	Adherencia de zinc
6	Masa de zinc

##### 5.3. Embalaje

El embalaje se realizará amarrando firmemente en 2 o 3 puntos, 5 unidades entre si.