



TABLA I

Item	Dimensiones mm (Pulg)					COD CRE
	A	B	C	D	E	
1	44.4 (1 3/4 ")	36.5 (7/16 ")	30.9 (1 7/32")	19 (3/4 ")	19 (3/4 ")	5853

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas del perno para aislador pilar 3/4" de 24.9 y 24.5 KV 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

El perno para aislador tipo pilar 3/4 " debe ser adecuadamente identificados de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

### 3.2. Condición de Utilización

El perno para aislador pilar 3/4" objeto de esta padronización, son propios para fijar los aisladores tipo pilar en las crucetas metálicas de las redes aéreas.

### 3.3. Rosca

La rosca del perno de maquina debe de ser de acuerdo a la norma ANSI C 135.1.

### 3.4. Acabamiento

El perno y la tuerca deben tener superficies lisas, continuas e uniformes, evitándose salencias puntiagudas y aristas cortantes u otras imperfecciones. El perno para aislador tipo pilar 3/4 " debe contar con 2 arandelas de presión.



## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

El perno, la tuerca y las arandelas de presión deben ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.

### 4.2. Protección superficial

El perno, la tuerca y la tuerca de presión deben ser revestido 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 los pernos tipo maquina debe de ser de 43 micras.

### 4.4. Características técnicas

#### 4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas del perno tipo para aislador pilar 3/4" a debe de ser conforme a diseño.

#### 4.4.2. Características mecánicas

Los pernos para aislador pilar 3/4" correctamente instalado deben resistir una carga mínima de ruptura a la tracción de 1/2" F= 3500 dN, 5/8" F=5000 dN y 3/4" F=8000 dN y un torque de 10 dN.m sin presentar deformación permanente.

## 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
9	Ensayo de corte



**5.3. Embalaje**

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