



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.