



TABLA I

TERMINALES COMPRESION COBRE 1 PERFORACION

mm ²	SECCION AWG	DIMENSIONES (en pulgadas)						Nº Perfora	COD CRE
		A Perno	B	C	D	E	F		
25	4	1/4		0.50	1.12	0.9	1.87	1	---
35	2	5/16		0.61	1.25	0.11	2.29	1	996
50	1/0	5/16		0.75	0.88	0.13	1.96	1	974
50	1/0	1/2		0.81	1.38	0.11	3.05	1	---
70	2/0	1/2		0.83	1.50	0.12	3.21	1	968

TERMINALES COMPRESION COBRE 2 PERFORACION

mm ²	SECCION AWG	DIMENSIONES (en pulgadas)						Nº Perfora	COD CRE
		A Perno	B	C	D	E	F		
50	1/0	1/2	1-3/4	0.81	1.38	0.12	3.05	2	1025
70	2/0	1/2	1-3/4	0.83	1.50	0.12	4.97	2	976
120	4/0	1/2	1-3/4	1.02	1.62	0.14	5.17	2	2345
150	300	1/2	1-3/4	1.20	2.00	0.16	5.64	2	-----
300	600	1/2	1-34	1.74	2.69	0.27	6.59	2	2334

1. OBJETIVO

Esta especificación padroniza las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de los terminales a compresión de cobre; a ser instalado en las redes de distribución aérea.

2. NORMAS

Conforme NEMA CC1, ANSI C 199.4

3. CONDICIONES GENERALES**3.1. Identificación**

Los terminales deben ser acondicionados individualmente en plástico. En el cuerpo del conector debe ser gravado en forma legible e indeleble, como mínimo lo siguiente:



- a) Nombre del fabricante
- b) Sección en AWG /MCM del mayor y menor conductor que se aplica
- c) Tipo de dado a utilizar, número de compresiones y partes a ser comprimidas

3.2. Condición de Utilización

Los terminales de cobre a compresión son propios para la instalación en conductores de cobre aislado de potencia utilizados en las redes subterráneas y en conexiones especiales de las redes de distribución.

3.3. Acabamiento

La superficie del conector debe ser excenta de rebarras o cualquier otro defecto. Los bordes no deben presentar aristas que puedan dañar al conductor. El terminal no debe presentar ninguna ventana. En la parte de la conexión de los conductores debe tener una grasa anti-oxidante. Existen terminales con 1 perforación y con 2 perforaciones.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

El conector de cobre a compresión debe ser de aleación de cobre, con porcentaje de zinc de 15% y con conductividad eléctrica de 27 a 32 % IACS a 20 °C.

4.2. Características técnicas

4.2.1. Características mecánicas

Resistencia a la tracción, instalado el terminal de compresión de cobre en los conductores de forma apropiada con el dado correcto, el terminal no debe permitir el resbalamiento de los conductores cuando sean traccionados con una fuerza de 90 daN.

4.2.2 Características eléctricas

Capacidad de conducción de corriente, el ensayo para la determinación de la capacidad mínima de conducción de corriente del terminal a compresión de cobre debe ser ejecutado con el conector haciendo conexión en el conductor. Se verifica que la temperatura no sea mayor que la del conductor en cualquier parte del conector, cuando el conector es recorrido por una corriente de 100 A.

4.2. Protección superficial

El conector debe ser de revestido de estaño con una camada mínima de 3 µm de espesor.

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 "Conectores"

5.2. Ensayos

Los ensayos a realizar están detallados en la tabla II.



TABLA II

Ítem	Descripción
1	Visual
2	Dimensional
3	Tracción
4	Ciclo Térmico
5	Tensión de Radio Interferencia
6	Conductividad de la aleación
7	Resistencia eléctrica
8	Elevación de temperatura

5.3. Embalaje

El embalaje se realizará individualmente en bolsas de plástico con identificación a su vez estos serán embalados en bolsas de plástico o cajas de cartón de 100 unidades cada uno.