



Cooperativa Rural de Electrificación

MALLAS
PREFORMADAS

ESPECIFICACIÓN
TÉCNICA
NTCRE 013



ESPECIFICACIONES TECNICAS

MALLAS PREFORMADAS

NTCRE 013

GERENCIA DE INGENIERIA

2026

**INDICE**

Malla preformada	NTCRE 013	Rev. No. 5
1.- Malla preformada fin de línea de distribución	NTCRE 013/01	Rev. No. 6
2.- Malla preformada fin de línea de servicio	NTCRE 013/02	Rev. No. 5
3.- Malla preformada fin de línea de cable de acero	NTCRE 013/03	Rev. No. 5
4.- Malla preformada reparación total	NTCRE 013/04	Rev. No. 5
5.- Malla preformada protección total	NTCRE 013/05	Rev. No. 5
6.- Malla preformada cruce aéreo	NTCRE 013/06	Rev. No. 5
7.- Malla preformada de amarre cima simple	NTCRE 013/07	Rev. No. 6
8.- Malla preformada para aislador rodillo	NTCRE 013/08	Rev. No. 5
9.- Separador modular PVC baja tensión	NTCRE 013/09	Rev. No. 5
10.- Malla preformada de amarre cima doble	NTCRE 013/10	Rev. No. 6
11.- Malla preformada de amarre cima lateral doble	NTCRE 013/11	Rev. No. 6
12.- Grampa de soporte armada con mallas preformadas	NTCRE 013/12	Rev. No. 5
13.- Grampa de suspensión armada con mallas preformadas	NTCRE 013/13	Rev. No. 5
14.- Protector plástico para cable de acero	NTCRE 013/14	Rev. No. 6
15.- Malla preformada de amarre cima lateral simple	NTCRE 013/15	Rev. No. 3
16.- Separador modular PVC modelo SDF4	NTCRE 013/16	Rev. No. 5
17.- Malla preformada fin de línea OPGW	NTCRE 013/17	Rev. No. 2
18.- Malla preformada de suspensión OPGW	NTCRE 013/18	Rev. No. 2
19.- Empalme automático	NTCRE 013/19	Rev. No. 3
20.- Malla preformada reparación parcial	NTCRE 013/20	Rev. No. 4
21.- Malla preformada fin de línea cable preensamblado	NTCRE 013/21	Rev. No. 2
22.- Malla aislador rodillo cable preensamblado	NTCRE 013/22	Rev. No. 2



1. OBJETIVO

Esta especificación técnica de mallas preformadas tiene como objeto padronizar establecer las características exigidas y fijar los ensayos básicos a las mallas preformadas utilizadas en la construcción de redes de distribución y transmisión aérea de la Cooperativa Rural de Electrificación, y tiene la finalidad de asegurar las condiciones técnicas, económicas y de calidad adecuadas para el aprovisionamiento de las mallas preformadas.

2. CAMPO DE APLICACION

Esta especificación se aplica a la presentación de las ofertas, a los fabricantes y proveedores de materiales y equipos y al área de inspección de materiales.

3. CONDICIONES GENERALES

Las características exigidas a cada malla preformada se indican en los diseños y/o especificaciones de la CRE.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Materiales

Deben ser empleados para la fabricación, los materiales detallados en sus respectivas especificaciones técnicas.

Características mecánicas, las mallas preformadas debidamente montadas deben resistir los esfuerzos mecánicos solicitados en cada ensayo, indicados en cada especificación técnica.

Características eléctricas, las mallas preformadas deben ser verificados mediante ensayos dieléctricos y deben resistir valores de tensión, corriente, frecuencia indicados en cada especificación técnica.

Características químicas, las mallas preformadas deben ser verificadas en su composición química indicada en cada especificación técnica.

Revestimiento, los materiales solicitados con revestimiento de zinc deben ser del espesor y con la adherencia solicitada en cada especificación técnica.

5. ENSAYOS

Los ensayos deben verificar si los productos ofrecidos a la CRE, cumplen los requisitos eléctricos, mecánicos y químicos exigidos de acuerdo a especificaciones de la CRE.

En caso de que el esquema del ensayo no este indicado, este debe ser realizado de modo a producir las condiciones de más exigencias de trabajo.

6. OBSERVACIONES

Los materiales ensayados de acuerdo a las especificaciones técnicas no son para ambientes excesivamente agresivos ni corrosivos.

7. NORMAS

Las normas de referencia principales citadas en las especificaciones técnicas con las siguientes:

ASTM "American Estándar Test Method"



8. GENERALIDADES

Todos los ensayos de rutina deben obligatoriamente ser realizados en las instalaciones del fabricante con la presencia del inspector de CRE. Si el fabricante no está debidamente equipado para la realización de algún ensayo de tipo, el mismo debe ser realizado en laboratorio aprobado por CRE.

En cualquier fase de fabricación, el inspector debe tener libre acceso durante las horas de trabajo y a todas las dependencias de la fábrica donde los materiales y equipamientos están siendo fabricados.

El fabricante debe correr con todos los gastos y proveer todos los medios necesarios, inclusive dispensar personal auxiliar, para que el inspector pueda cerciorarse de que las mallas preformadas están de acuerdo con los ensayos de esta especificación técnica. El inspector debe tener acceso a todos los equipamientos, instrumentos y accesorios como también a la realización de los ensayos y debe verificar la calibración de los instrumentos.

Quedan por cuenta del fabricante todos los gastos referentes a las muestras, equipamientos, accesorios, como también de la realización de los ensayos previsto en esta especificación, independientemente del laboratorio utilizado para la realización de los mismos.

El fabricante debe comunicar a la CRE con 30 días de anticipación, de que los aisladores estén listos para su inspección.

Previo a la recepción final de las mallas preformadas en el sitio de entrega, la CRE se reserva el derecho de repetir de forma total o parcial los ensayos de rutina y de tipo en sus propios laboratorios y/o laboratorios de terceros.