

HERRAJE DE CRUCE AMERICANO PARA FIBRA ÓPTICA

DESCRIPCIÓN GENERAL DEL ÍTEM

El material será utilizado por las áreas operativas para realizar giros en el trayecto del recorrido del cable de Fibra Óptica del tipo aéreo.

TIPO DE MATERIAL

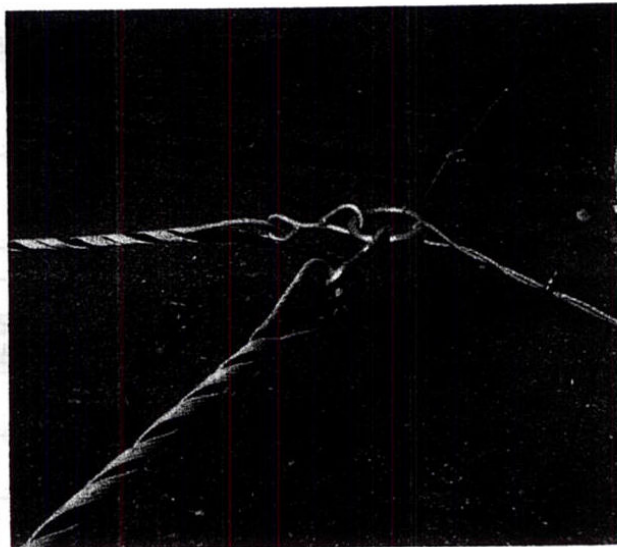
VERTICAL

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

NÚMERO	ESPECIFICACIONES SOLICITADAS	
	PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
1	Diámetro de varilla del herraje (circular lisa y sin asperezas)	12 mm ± 1 mm
2	Dimensión del diámetro interior del cuerpo circular que conforma el herraje (ver diagrama de referencia)	84 mm ± 5 mm
3	Número de extensiones	2 (dos)
4	Forma de construcción de las extensiones	Varilla (circular lisa) longitudinal, incluyendo las orejas de sujeción en sus extremos, presentando una estructura simétrica
5	Diámetro de las varillas de las extensiones (circular lisa y sin asperezas)	10 mm ± 1 mm
6	Diámetro interno de las orejas de sujeción de las extensiones.	≥ 20 mm; ≤ 25 mm
7	Longitud de las extensiones	16 cm ±1 cm, incluyendo las orejas de sujeción y presentando una estructura circular simétrica.
8	Material del herraje (cuerpo circular y extensiones): Acero	<p>En cumplimiento con el reglamento ecuatoriano RTE INEN 037, dicho material deberá ser construido bajo cualquiera de las siguientes normas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NTE INEN 2215 • ASTM A 36/A 36M
10	Límite de fluencia mínimo:	250 Mpa
11	Resistencia a la tracción mínimo:	400 Mpa
12	Alargamiento en 50 mm mínimo:	21%
13	Método de galvanización.	<p>En caliente (sin la presencia de grumos, granos, rebabas o zonas sin recubrimiento), basado en cualquiera de las siguientes normas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NTE INEN 2483 • ISO R 1460 • ISO R 1461 • ASTM A 123
14	Acabado del Herraje (cuerpo circular y extensiones)	En las uniones, los puntos de suelda deben realizarse de tal forma que se rellenen completamente los espacios de unión, consiguiendo un acabado liso y uniforme (sin la presencia de grumos, granos, imperfecciones, rebabas o espacios sin suelda)
15	Marcación del fabricante	Sobre el herraje, en alto o bajo relieve, deberá constar el nombre o marca de la empresa fabricante.

16	Información de Embalaje: Las piezas serán almacenadas adecuadamente, protegidas contra daños o humedad e introducidos en cajas de madera, donde debe ser perfectamente visible la siguiente información:	CNT E.P.
		Número de contrato
		Fabricante
		Identificación del material
		Cantidad
		Forma de manipulación
		Número de cajas que pueden apilarse
		Código SAP (código CNT)

DIAGRAMAS REFERENCIALES:



HISTORIAL DE LA FICHA:

FECHA DE CREACIÓN: 12/12/2016

FECHA DE ÚLTIMA ACTUALIZACIÓN: