

### BRAZO TENSOR TIPO FAROL DE USO MÚLTIPLE 1 M

#### DESCRIPCIÓN GENERAL DEL ÍTEM

El material se utilizará para la retención de cable aéreo en redes de planta externa de la CNT E.P.

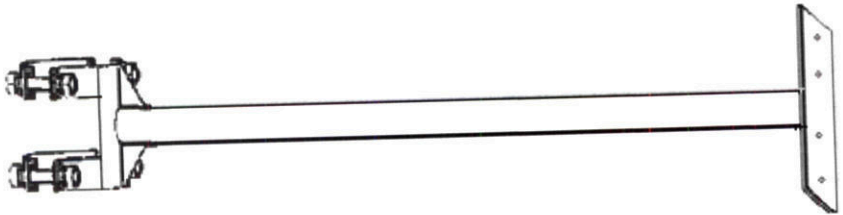
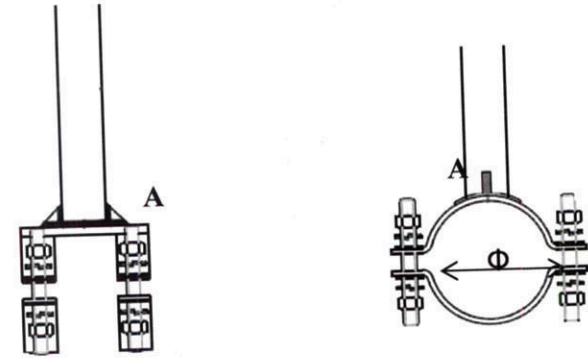
#### TIPO DE MATERIAL

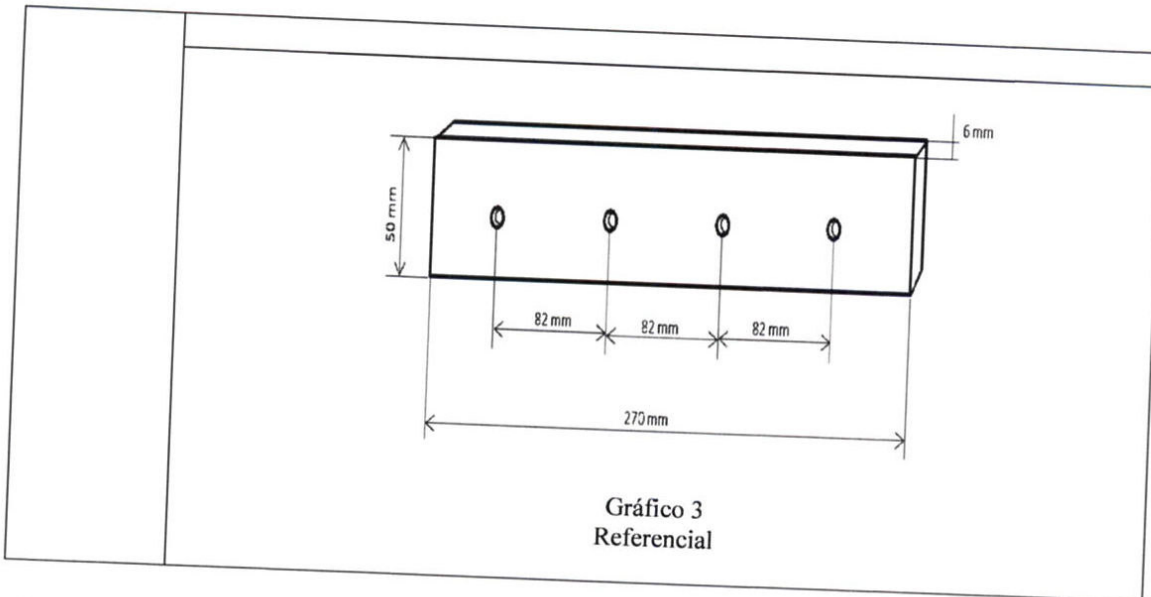
VERTICAL

*cf. 659*

#### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

NÚMERO	ESPECIFICACIONES SOLICITADAS
1	El herraje estará fabricado en acero, bajo cualquiera de las siguientes normas: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ASTM A-36</li> <li>• NTE INEN 2215 (A-36)</li> </ul>
	<b>ABRAZADERA</b> (Gráfico 2)
2	Estará formada por una platina de forma geométrica tipo "H", misma que estará soldada al tubo. Debe incluir dos refuerzos soldados al tubo (A).
3	Diámetro referencial de la abrazadera ( $\Phi$ ): Entre 160 mm y 190 mm
4	Espesor de la platina de ajuste al poste: 38,1mm (1 1/2") x 6mm (1/4") con una tolerancia de + 1mm
5	Diámetro de los espárragos con rosca sin fin: 12,7 mm (1/2")
6	Longitud de los espárragos con rosca sin fin: 152,4 mm (6")
	<b>ACCESORIOS DE INSTALACIÓN HERRAJE</b>
7	Tuercas hexagonales de 12.7 mm (1/2") : 8 unidades
8	Espárragos con rosca sin fin 12.7mm x 152,4mm (1/2" x 6"): 4 unidades
9	Arandelas Planas: 8 unidades
10	Arandelas de Presión: 8 unidades
	<b>TUBO METÁLICO</b>
11	Diámetro del tubo: 50.8 mm (2")
12	Longitud del tubo: 1 m +/- 2%
13	Espesor del tubo: 2 mm
	<b>PLATINA DE SUJECIÓN PARA HERRAJE</b> (Gráfico 3)
14	Platina centrada y soldada al extremo del tubo
15	Dimensiones de la base del herraje : 50 mm x 270 mm con una tolerancia del +10%
16	Espesor de la platina: 6 mm, con una tolerancia de + 1 mm
17	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La platina tendrá cuatro perforaciones para pernos de 9.52 mm (3/8") de diámetro</li> <li>- La separación entre las perforaciones será de 82 mm, las mismas deben estar centradas en relación al largo y ancho de esta platina</li> </ul>
	<b>ACCESORIOS PARA INSTALACIÓN DE HERRAJE</b>
18	Pernos de acero inoxidable de 9.52 mm x 50.8 mm (3/8" X 2"), debe incluir tuercas y arandelas para instalación: 4 unidades
19	Puntos de suelda: El herraje debe presentar un acabado liso y uniforme (sin presencia de grumos, granos, imperfecciones, rebabas o espacios sin suelda)

20	<p>Método de galvanización en caliente (sin la presencia de grumos, granos, rebabas o zonas sin recubrimiento), basados en cualquiera de las siguientes normas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ISO R 1460</li> <li>- ISO R 1461</li> <li>- ASTM A 123</li> <li>- NTE INEN 2483</li> </ul>
21	<p>Marcación del fabricante: Sobre el herraje en alto o bajo relieve (debe estar el nombre o marca de la empresa fabricante)</p>
<b>EMBALAJE</b>	
22	<p>Las piezas serán almacenadas adecuadamente, y deberán tener perfectamente visible la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CNT EP</li> <li>- Número de contrato</li> <li>- Fabricante</li> <li>- Identificación del material</li> <li>- Cantidad</li> <li>- Forma de manipulación</li> <li>- Número de cajas que puedan apilarse:</li> <li>- Código SAP (código CNT)</li> </ul>
<b>DIAGRAMAS Y GRÁFICOS</b>	
 <p style="text-align: center;">Gráfico 1 Referencial</p>	
23	 <p style="text-align: center;">Gráfico 2 Referencial</p>



**HISTORIAL DE LA FICHA:**

**FECHA DE CREACIÓN: (11/05/2017)**

**FECHA DE ÚLTIMA ACTUALIZACIÓN: (dia/mes/año)**