

FIGURA 1 – VISTA FRONTAL

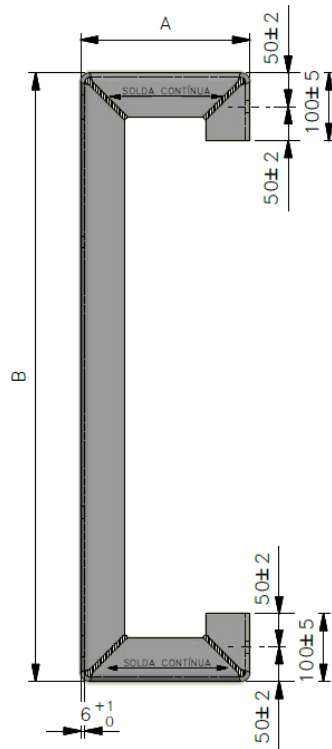


FIGURA 2 – VISTA LATERAL

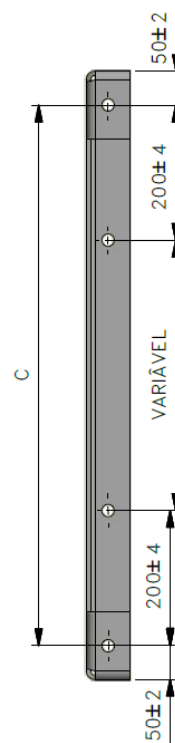


FIGURA 3 – VISTA POSTERIOR

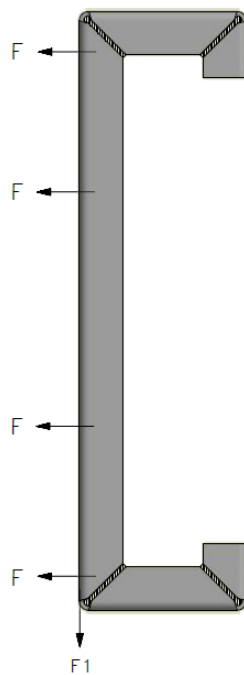


FIGURA 4 – DETALHE PARA ENSAIO

NOTA: Dimensões em milímetros.

Afastador de Armação Secundária

PM-Br



Edição
Ivana Andrade 09 | 08 | 19
Objeto da Revisão
Inserção do código de SP
Desenho Substituído
PM-Br 435.03.0 / MP-08-02

Verificação
Diogo / Fabrício 09 | 08 | 19
Aprovação
Alexandre Herculano 09 | 08 | 19

Desenho Nº

435.03.1

Folha 1/4

Tabela 1: Características e códigos

A (mm)	B (mm)	C (mm)	N° de Furos	Código	Distribuidora
250±7	700±15	600±3	4	6772095	Enel Distribuição Ceará, Goiás e Rio
500±10	700±15	600±3		6772096	
500±10	900±20	800±3	5	328187	Enel Distribuição São Paulo

1. Material

Chapa dobrada de aço-carbono COPANT 1010 a 1020 ou perfil L de aço-carbono grau MR 250.

2. Características Construtivas

- Após a identificação, a peça deve ser zincada por imersão a quente, com revestimento de zinco com espessura de, no mínimo, 75 µm, em toda superfície do material;
- A peça deve possuir acabamento liso e uniforme, e ser isenta de cantos vivos e rebarbas.

3. Características Mecânicas

O afastador corretamente instalado deve suportar os seguintes esforços mínimos, quando ensaiado de acordo com a Figura 4:

- F = 500 daN, sem deformação permanente;
- F = 600 daN, sem ruptura;
- F1 = 180 daN, com flecha residual máxima de 10 mm;
- F1 = 200 daN, sem ruptura.

Os ensaios verticais e horizontais não podem ser aplicados simultaneamente.

4. Identificação

4.1 - Na ferragem

Devem ser gravadas na peça de forma legível e indelével, as seguintes informações:

- Nome ou marca do fabricante;
- Mês e ano de fabricação.

4.2 - Na embalagem

- Nome ou marca do fabricante;
- Identificação completa do conteúdo;
- Tipo e quantidade;
- Massa (bruta e líquida) e dimensões do volume;
- Nome do usuário;
- Número da ordem de compra e da nota fiscal.

5. Ensaio

5.1 Ensaio de Tipo

- Inspeção visual e dimensional;

Afastador de Armação Secundária

PM-Br



Edição	09	08	19
Ivana Andrade			
Objeto da Revisão			
Inserção do código de SP			
Desenho Substituído			
PM-Br 435.03.0 / MP-08-02			

Verificação	09	08	19
Diogo / Fabrício			
Aprovação			
Alexandre Herculano	09	08	19

Desenho N°

435.03.1

Folha 2/4

- b) Ensaios mecânicos;
 - Ensaio de tração/compressão, conforme ABNT NBR 8158.
- c) Ensaio de revestimento de zinco;
 - Ensaio de aderência da camada, conforme ABNT NBR 7398;
 - Ensaio de espessura da camada, conforme ABNT NBR 7399;
 - Ensaio de uniformidade da camada, conforme ABNT NBR 7400;
 - Ensaio de massa por unidade de área, conforme ABNT NBR 7397.
- d) Determinação da composição química, conforme ABNT NBR NM 87 e ABNT NBR 7007;
- e) Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094, por um período mínimo de 168 h.

5.2 Ensaios de Recebimento

Os ensaios de recebimento são os ensaios citados nas alíneas a) a c) do item 5.1 deste documento.

NOTA: Os ensaios de composição química e de corrosão por exposição à névoa salina são ensaios complementares de recebimento e devem ser realizados quando solicitados, a qualquer momento, pela Enel ou quando acordado com o fabricante.

5.3 Ensaios Especiais

- a) Partículas magnéticas, conforme ABNT NBR NM 342;
- b) Radiografias por raios X, conforme ABNT NBR 15817 (para fundidos) ou ABNT NBR 15739 (para juntas soldadas);
- c) Líquidos penetrantes, conforme ABNT NBR NM 334;
- d) Ultrassom, conforme ASTM E114;
- e) Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, conforme ABNT NBR 8096.

NOTA: Os ensaios especiais devem ser realizados quando solicitados pela Enel. A amostragem deve ser acordada previamente entre a Enel e o fornecedor.

6. Amostragem

Conforme ABNT NBR 8158:

- a) Inspeção visual e dimensional – (Normal e simples, NQA 1,5%, Nível de inspeção I);
- b) Ensaio mecânico – (Normal e simples, NQA 1,5%, Nível de inspeção S3);
- c) Ensaio de revestimento de zinco – (Normal e simples, NQA 4,0%, Nível de inspeção S3);
- d) Determinação da composição química – (Normal e simples, NQA 4,0%, Nível de inspeção S3);
- e) Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina – (Normal e simples, NQA 4,0%, Nível de inspeção S3).

7. Transporte, Embalagem e Acondicionamento

- a) O material deve ser agrupado de forma adequada para evitar avarias na peça e no revestimento de zinco;
- b) O material deve ser agrupado e paletizado;
- c) O acondicionamento deve ser adequado ao transporte previsto, às condições de armazenagem e ao manuseio, de comum acordo entre o fabricante e usuário.

Afastador de Armação Secundária

PM-Br



Edição				Verificação			
Ivana Andrade	09	08	19	Diogo / Fabrício	09	08	19
Objeto da Revisão				Aprovação			
Inserção do código de SP				Alexandre Herculano	09	08	19
Desenho Substituído							
PM-Br 435.03.0 / MP-08-02							

Desenho Nº

435.03.1

Folha 3/4

8. Fornecimento

Para fornecimento à Enel Distribuição Ceará, Enel Distribuição Goiás, Enel Distribuição Rio e Enel Distribuição São Paulo deve-se ter protótipo previamente homologado.

9. Garantia

18 meses a partir da data de entrada em operação ou 24 meses, a partir da entrega, prevalecendo o prazo referente ao que ocorrer primeiro, contra qualquer defeito de fabricação, material e acondicionamento.

10. Normas e Documentos Complementares

ABNT NBR 7007, Aço-carbono e aço microligado para barras e perfis laminados a quente para uso estrutural - Requisitos;

ABNT NBR 7397, Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Determinação da massa do revestimento por unidade de área - Método de ensaio;

ABNT NBR 7398, Produto de aço ou ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Verificação da aderência do revestimento - Método de ensaio;

ABNT NBR 7399, Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Verificação da espessura do revestimento por processo não destrutivo – Método de ensaio;

ABNT NBR 7400, Galvanização de produtos de aço e ferro fundido por imersão a quente - Verificação da uniformidade do revestimento - Método de ensaio;

ABNT NBR 8094, Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina;

ABNT NBR 8096, Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio;

ABNT NBR 8158, Ferragens eletrotécnicas para redes aéreas de distribuição de energia elétrica - Especificação;

ABNT NBR 8159, Ferragens eletrotécnicas para redes aéreas de distribuição de energia elétrica - Padronização;

ABNT NBR 15739, Ensaios não destrutivos - Radiografia em juntas soldadas - Detecção de descontinuidades;

ABNT NBR 15817, Ensaios não destrutivos - Radiografia em fundidos - Detecção de descontinuidades;

ABNT NBR NM 87, Aços carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química;

ABNT NBR NM 334, Ensaios não destrutivos - Líquidos penetrantes - Detecção de descontinuidades;

ABNT NBR NM 342, Ensaios não destrutivos - Partículas magnéticas - Detecção de descontinuidades;

ASTM E114, Standard Practice for Ultrasonic Pulse-Echo Straight-Beam Contact Testing.

Afastador de Armação Secundária

PM-Br



Edição				Verificação			
Ivana Andrade	09	08	19	Diogo / Fabrício	09	08	19
Objeto da Revisão				Aprovação			
Inserção do código de SP				Alexandre Herculano	09	08	19
Desenho Substituído							
PM-Br 435.03.0 / MP-08-02							

Desenho N°

435.03.1

Folha 4/4