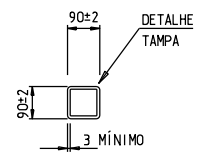
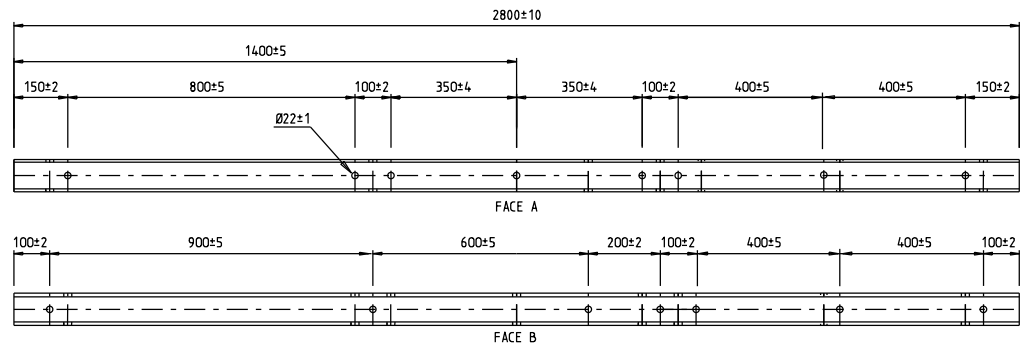
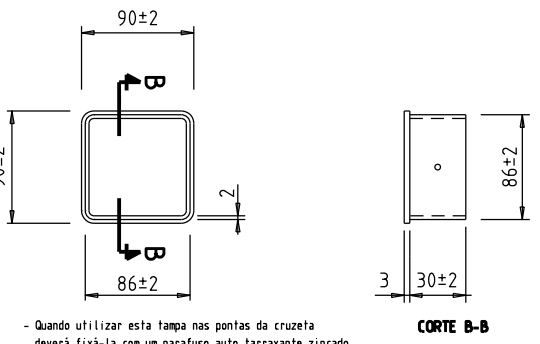
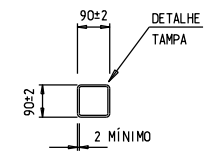
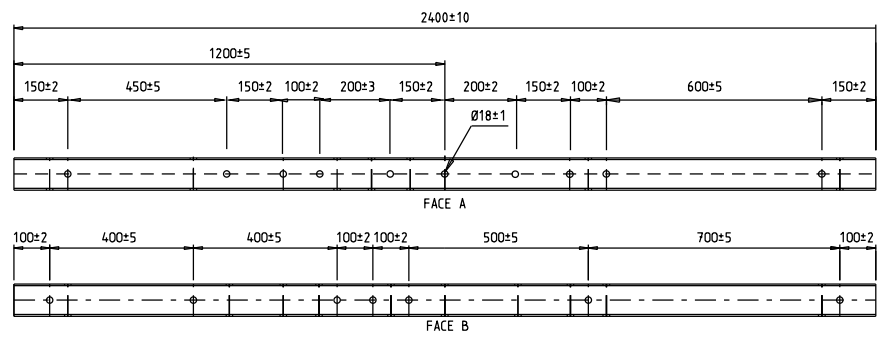
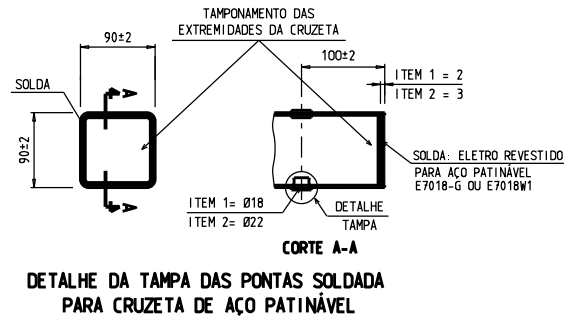
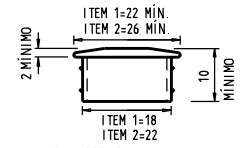


DISTR. AUTOMÁTICA DE CÓPIAS	1	Nº-2.6	TOTAL
PÚBLICO	1	Nº-2.6	
CLASSIFICAÇÃO			

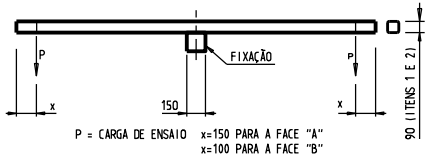


- Quando utilizar esta tampa nas pontas da cruzeta deverá fixá-la com um parafuso auto tarraxante zincado ou rebite de alumínio.

DETALHE DA TAMPA DAS PONTAS EM PVC PARA CRUZETA DE AÇO CARBONO ZINCADA



DETALHE DA TAMPA DOS FUROS EM PVC



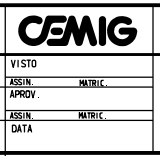
ESQUEMA PARA O ENSAIO DE RESISTÊNCIA À FLEXÃO

ITEM	L	MATERIAL	ACABAMENTO	ENSAIOS DE ROTINA	NDAS	ENSAIOS DE ROTINA	NDAS	NOTAS
1	2400±10	-AÇO CARBONO DE BAIXA LIGA, ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA E A CORROÇÃO ATMOSFÉRICA -AÇO PATINÁVEL LE > 300 MPa OU AÇO CARBONO COPANT 1010 A 1020.	- PARA CRUZETA EM AÇO PATINÁVEL SEM REVESTIMENTO. - PARA CRUZETA EM AÇO CARBONO COPANT 1010 A 1020 ZINCAGEM POR IMERSÃO QUENTE NA PARTE INTERNA E EXTERNA. - SUPERFÍCIE LISA, ISENTA DE REBARBAS E QUINAS VIVAS.	1-INSPEÇÃO VISUAL -IDENTIFICAÇÃO -ACABAMENTO -CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS -ACONDICIONAMENTO 2-VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3-RESISTÊNCIA MECÂNICA -FLEXÃO: CARGA NOMINAL (CN): P=400daN, COM FLECHA ADMISSÍVEL MÁXIMA 20mm E FLECHA RESIDUAL MÁXIMA DE 3mm. CARGA EXCEPCIONAL (1,4CN): P=560daN COM FLECHA ADMISSÍVEL MÁXIMA DE 40mm E FLECHA RESIDUAL MÁXIMA DE 5mm CARGA MÁX. SEM RUPTURA: P = 800daN. 4-ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE NA PARTE INTERNA E EXTERNA: -ADERÊNCIA -ESPESURA -UNIFORMIDADE	4 1,5 1,5	5-RESISTÊNCIA À TORÇÃO: COM CRUZETA MONTADA, CONFORME INDICADO NA NBR 15.956, INSTALAR A 100mm DE CADA EXTREMIDADE O ISOLADOR DO DESENHO 02.111-EG/PR-10 ITEM 2 PADRONIZADO NA ABNT NBR12459 PARA QUE SEJA FEITA A FIXAÇÃO DO SISTEMA DE TRACIONAMENTO NOS PÊSÇOS DOS ISOLADORES. O CONJUNTO DEVE SER TACIONADO GRADATIVAMENTE ATÉ 200daN. APOS. NO MÍNIMO 5min DE APLICAÇÃO DE CARGA, A CRUZETA NÃO PODERÁ APRESENTAR TRINCAS OU DEFORMAÇÃO PERMANENTE DE QUALQUER ESPECIE. 6-ENSAIO DE TORQUE NOS PARAFUSOS DE FIXAÇÃO: UTILIZANDO UM PINO DO DESENHO 02.111-EG/PR-11 ITEM 1, INSTALADO NO ISOLADOR DO DESENHO 02.111-EG/PR-10 ITEM 1, DUAS ARRUELAS QUADRADAS DE 38x38x3mm EM AO MENOS 4 FURAÇÕES DA CRUZETA, DEVERÁ SER APLICADO NAS DUAS FACES DA CRUZETA UM TORQUE DE 8daNm APOS A RETIRADA DO PINO E DO ISOLADOR. A CRUZETA NÃO DEVERÁ APRESENTAR TRINCAS, DEFORMAÇÃO PERMANENTE OU RUPTURA.	1,5 1,5	1-IDENTIFICAÇÃO LEGÍVEL E INDELEZÍVEL: -NOME E/OU MARCA DO FABRICANTE -MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO 2-MASSAS APROXIMADAS: -ITEM 1: 15 kg -ITEM 2: 25 kg 3-O ITEM 4 DOS ENSAIOS DE ROTINA APLICA-SE APENAS PARA CRUZETAS METÁLICAS ZINCADAS. 4-O FECHAMENTO DAS PONTAS DA CRUZETA EM AÇO PATINÁVEL PODE SER SOLDADO OU ATRAVÉS DE MATERIAL POLIMÉRICO RESISTENTE À RADIAÇÃO UV. 5-O FECHAMENTO DAS PONTAS DA CRUZETA EM AÇO CARBONO ZINCADA DEVE SER FEITO ATRAVÉS DE TAMPA DE MATERIAL POLIMÉRICO RESISTENTE À RADIAÇÃO UV. 6-A CRUZETA METÁLICA DEVE SER ENTREGUE COM OS FUROS E PONTAS TAMPADAS. 7-DEMAIS REQUISITOS: VER 02.118-CEMIG-0304, ABNT NBR 8159 E ABNT NBR 8158
2	2800±10	-TAMPA DA LATERAL: MATERIAL POLIMÉRICO RESISTENTE À RADIAÇÃO ULTRAVIOLETA OU AÇO-CARBONO COPANT 1010 A 1020. - TAMPA DOS FUROS: MATERIAL POLIMÉRICO RESISTENTE À RADIAÇÃO UV.		ENSAIOS DE TIPO 1-RESISTÊNCIA À RADIAÇÃO ULTRAVIOLETA-O MATERIAL POLIMÉRICO DEVE SER ENSAIADO CONFORME ASTM G155, MÉTODO A, E DEVE ATENDER AOS REQUISITOS DA ABNT NBR 8159-2013. 2- COMPOSIÇÃO QUÍMICA 3- CORROSIÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA	4 4 4			

d	17/12/18	FTFD 0609553	WAS c055547	LF6 c45561
c	26/10/15	FLS c057026	ADR c043020	MAAV c049154
	DATA	FEITO	CONF.	APROV.

ALTERAÇÕES			
------------	--	--	--

PROJ.	ADRF - 43020	VISTO	1MFB - 42861
DES.	VB	APROV.	ANC - 41833
CONF.	1MFB - 42861	DATA	30/06/2009



Companhia Energética de Minas Gerais
GERÊNCIA DE DESENVOLVIMENTO E ENGENHARIA DE ATIVOS DA DISTRIBUIÇÃO

VISTO	ASSIN. MATRIZ
APROV.	ASSIN. MATRIZ
DATA	

CLASSIFICAÇÃO PÚBLICO	No.	02.111-TD/AT-2d
	FOLHA	1/1