

ET408 Bayoneta para alineamientos

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

Elaborado por:	Revisado por:
Diseño de la Red	Diseño de la Red
Revisión #:	Entrada en vigencia:
ET 408	02/12/2019



-Esta información ha sido extractada de la plataforma Likinormas de Codensa en donde se encuentran las normas y especificaciones técnicas. Consulte siempre la versión actualizada en <http://likinormas.micodensa.com/>

1.0 OBJETO

Esta **especificación técnica** tiene por objeto establecer las características y requisitos técnicos que deben cumplir y los ensayos a los cuales deben ser sometidos las bayonetas para alineamientos del **cable** de guarda en protecciones contra descargas atmosféricas, que solicitará ENEL CODENSA, para el **sistema eléctrico** de distribución.

2.0 ALCANCE

Esta **especificación técnica** se aplicará en todas las bayonetas para alineamientos que adquiera ENEL CODENSA.

3.0 CONDICIONES DE SERVICIO

Las bayonetas para alineamientos; serán empleados a la intemperie, suspendiendo el **cable** de guarda y alineando el mismo, bajo las siguientes condiciones:

CARACTERÍSTICAS AMBIENTALES	
Altura sobre el nivel del mar	Hasta 2 700 m.s.n.m.
Ambiente	Tropical
Humedad relativa	Desde 100% a el 20%
Temperatura máxima y mínima	+45 °C y -5 °C respectivamente
Polución	Media.

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	
Tensión Nominal	11.4 kV, 13.2 kV, 34.5 kV
Frecuencia del sistema	60 Hz

4.0 SISTEMA DE UNIDADES

Todos los documentos tanto de la propuesta como del contrato de suministro, deben expresar las cantidades numéricas en unidades del **Sistema** Internacional (SI). Si el OFERENTE utiliza en sus libros de instrucción, folletos o dibujos, unidades en sistemas diferentes, debe hacer las conversiones respectivas.

5.0 NORMAS DE FABRICACIÓN Y PRUEBAS

NORMA	DESCRIPCIÓN
NTC 422	Barras de acero aleadas y al carbono, laminadas en caliente y terminadas en frío. Requisitos generales.
NTC 2076	Recubrimiento de zinc por inmersión en caliente para elementos en hierro y acero.
NTC 2616	Herrajes y accesorios para redes y líneas aéreas de distribución de energía eléctrica. Crucetas, diagonales y bayonetas metálicas

6.0 REQUERIMIENTOS TÉCNICOS PARTICULARES

Las bayonetas para alineamientos están formadas por un elemento, en ángulo de 2 ½" x 2 ½" x ¼"; todos los materiales de las bayonetas deben ser de alta **calidad** y cumplir la norma NTC 422; el acero debe ser de bajo silicio o sea menor de 0,05% (ASTM A34 - SAE1010 ó SAE1020).

6.1 GEOMÉTRICOS.

Los ángulos utilizados serán de 2 ½" x 2 ½" x ¼" con la forma y dimensiones se muestran en la figura 1

6.2 QUÍMICOS

Los ángulos deben cumplir con los siguientes requisitos, de la tabla 1:

-Estos documentos tienen derechos de autor. PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN LA AUTORIZACIÓN EXPRESA DE CODENSA. Artículo 29 del Decreto 460 de 1995.

TABLA 1

REQUISITOS QUIMICOS DE LOS ÁNGULOS		
ELEMENTO	SAE 1010	SAE 1020
% Carbono	0,08 a 0,13	0,18 a 0,22
% Fósforo, máx.	0,05	0,05
% Azufre, máx	0,05	0,05
% Manganeso	0,3 a 0,6	0,3 a 0,6
% Silicio, máx	0,05	0,05

Nota: Se pueden usar aceros equivalentes con la previa autorización de ENEL CODENSA.

La capa de **material** de cinc utilizado será de **calidad** especial según norma NTC 2076 (tabla 2)

TABLA 2

COMPOSICIÓN QUIMICA DEL CINC (%)				
GRADO	Plomo máx	Hierro máx	Cadmio máx	Cinc, mín
Especial	0,03	0,02	0,02	99,9

6.3 MECÁNICOS

Los ángulos utilizados para la fabricación de las bayonetas para alineamientos deben tener los siguientes requisitos mínimos:

- Resistencia a la tracción 34,7 Kg/mm² (340 MN/m²).
- Limite mínimo de fluencia 18,4 Kg/mm² (180 MN/m²).
- Elongación 30% en 50 mm(2pulg.).

6.4 REQUISITOS DEL RECUBRIMIENTO

Las bayonetas para alineamientos serán totalmente galvanizadas por inmersión en caliente y deberán cumplir con las especificaciones técnicas de la norma NTC 2076 y deben estar libres de burbujas, áreas sin revestimiento, depósitos de escoria, manchas negras y cualquier otro tipo de inclusiones o imperfecciones.

Los ángulos se galvanizan con clase B-2 según Norma NTC 2076 (tabla 3).

TABLA 3

REQUISITOS DE GALVANIZADO				
ELEMENTO	PROMEDIO		MINIMO	
	g/m ²	µm	g/m ²	µm
Angulo	458	65,4	381	54,4

6.5 REQUISITOS DEL ACABADO

Los perfiles deben ser de una sola pieza, libres de soldaduras, libres de deformaciones, fisura, aristas cortantes, y defectos de laminación. No se permiten dobleces ni rebabas en las zonas de corte, perforadas o punzadas. El galvanizado debe estar libre de burbujas, depósitos de escorias, manchas negras, excoiraciones y/u otro tipo de inclusiones.

7. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

Si el número de elementos defectuosos es menor o igual al correspondiente número de defectuosos definidos a continuación, se deberá considerar que el lote cumple con los requisitos técnicos exigidos por ENEL CODENSA, en caso contrario, el lote se rechazará.

-Estos documentos tienen derechos de autor. PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN LA AUTORIZACIÓN EXPRESA DE CODENSA. Artículo 29 del Decreto 460 de 1995.

Inspección Visual y Dimensional

De acuerdo a la tabla a continuación.

Tabla inspección visual y dimensional			
Tamaño del lote	Muestra	Aceptado	Rechazado
2 a 8	2	0	1
9 a 15	2	0	1
16 a 25	2	0	1
26 a 50	3	0	1
51 a 90	5	1	2
91 a 150	8	1	2
151 a 280	13	1	2
281 a 500	20	2	3
501 a 1200	32	3	4
1201 a 3200	50	5	6
3201 a 10000	80	6	7
10001 a 35000	125	8	9
35001 a 150000	200	10	11
150001 a 500000	315	10	11

TABLA 4. Plan de muestreo para inspección visual y dimensional.

Ensayos mecánicos

De acuerdo a la tabla a continuación.

Tabla inspección visual y dimensional			
Tamaño del lote	Muestra	Aceptado	Rechazado
2 a 8	2	0	1
9 a 15	2	0	1
16 a 25	2	0	1
26 a 50	2	0	1
51 a 90	2	0	1
91 a 150	2	0	1
151 a 280	3	0	1
281 a 500	3	0	1
501 a 1200	5	1	2
1201 a 3200	6	1	2
3201 a 10000	8	1	2
10001 a 35000	8	1	2
35001 a 150000	13	1	2
150001 a 500000	13	1	2

TABLA 5. Plan de muestreo para pruebas mecánicas.

8. PRUEBAS

8.1 PRUEBAS DE RECEPCIÓN

Las pruebas de recepción son:

- Inspección visual
- Verificación dimensional
- Verificación certificados de calidad
- Verificación espesor de galvanizado
- Ensayo de tracción, se debe realizar a una probeta, acorde a lo establecido en la NTC2616. La probeta deberá fabricarse según lo descrito en la NTC2

9. MARCACIÓN, EMPAQUE Y ROTULADO

9.1 MARCACIÓN.

El material debe cumplir la siguiente marcación en bajo o en alto relieve. No se acepta pintura ni calcomanía.

- Logo del fabricante
- Lote
- ENEL CODENSA
- Mes y año de fabricación

9.2 EMPAQUE

Para el transporte debe embalsarse en estibas con un peso no mayor a 80 kg por estiba y la estiba recubierta y sellada con **material** plástico.

9.3 ROTULADO

En cada estiba se colocará un rótulo con la siguiente información.

- Especificación del contenido con su referencia.
- Nombre y razón social del proveedor.
- País de origen.
- Cantidad de elementos.
- Peso unitario, peso total bruto y neto.
- Nombre de ENEL CODENSA.
- Número de contrato o pedido.
- Fecha de entrega.
- Código de Almacén.

10 REQUISITOS DE LAS OFERTAS

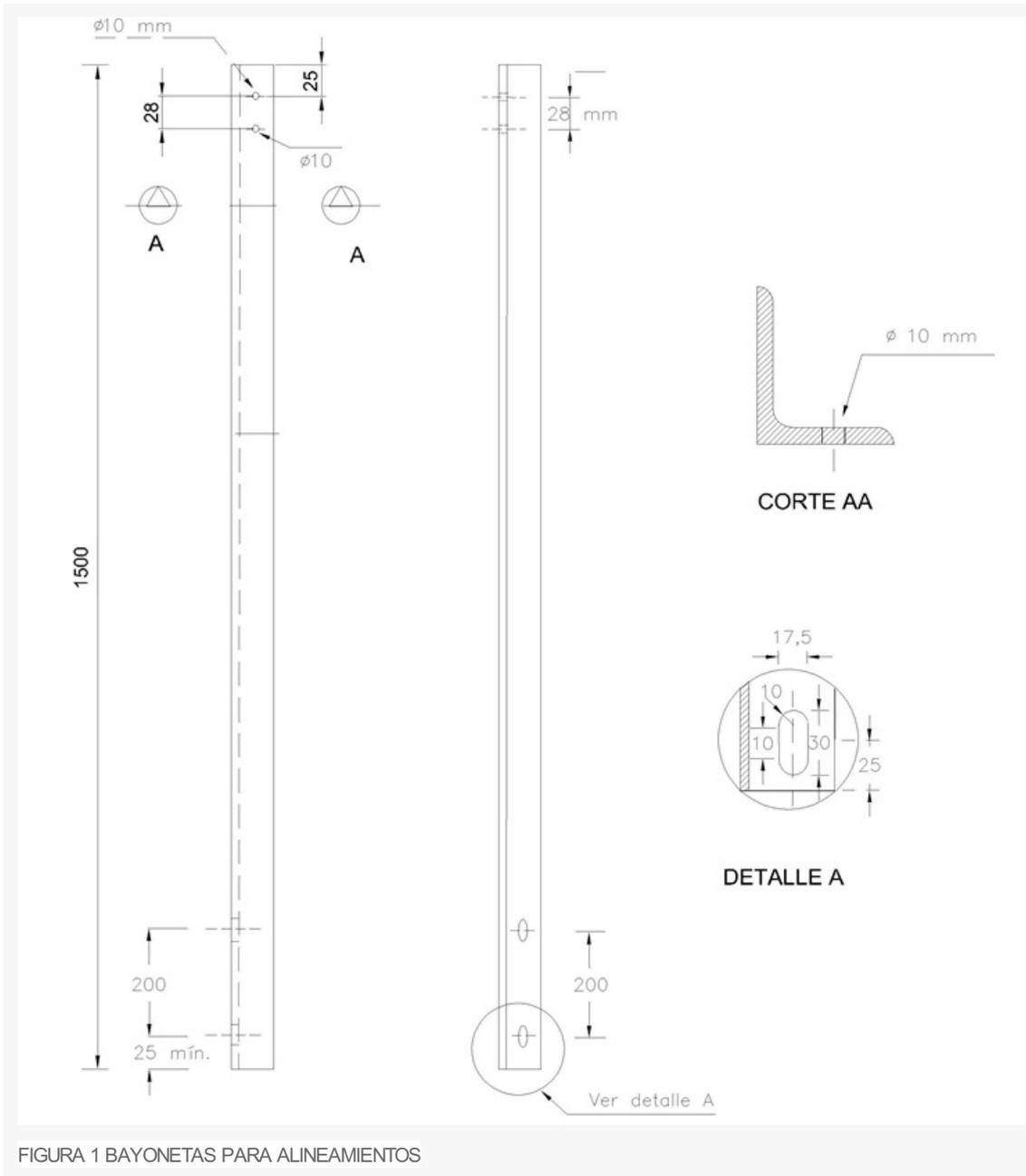
El oferente adjuntará con su propuesta, para el fabricante de los bienes cotizados, el certificado del **sistema** de **calidad** de acuerdo con la norma ISO 9001 o norma equivalente en el país de origen, expedida por una entidad idónea del mismo país de origen. Adicionalmente debe anexarse, el **certificado de conformidad** de **producto** con norma técnica y con RETIE expedido por la autoridad competente debidamente autorizada por la ONAC- Organismo Nacional de **Acreditación** de Colombia. Es de tener en cuenta que las pruebas de recepción de esta **especificación técnica**, no reemplazan el certificado de conformidad de **Producto**, ni viceversa.

En la oferta **técnica** deberán entregarse diligenciados los formatos de las planillas de características técnicas garantizadas en Excel.

El oferente deberá adjuntar catálogos que contengan características técnicas principales y muestras físicas del **producto** ofertado, así mismo las fotocopias de los certificados de laboratorios internacionales cuando las pruebas deban ser hechas fuera del país.

Los oferentes deberán ofrecer una garantía absoluta de sus productos de por lo menos dos (2) años.

ANEXO 1



Símbolo	Código	Material
hg		2 1/2" x 2 1/2" x 1/4"

NOTAS

2-Dimensiones en mm y pulgadas.

3-Tolerancias de medidas +/-5%

ANEXO 2

-Estos documentos tienen derechos de autor. PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN LA AUTORIZACIÓN EXPRESA DE CODENSA. Artículo 29 del Decreto 460 de 1995.

PLANILLA DE CARACTERISTICAS TÉCNICAS GARANTIZADAS

N°	CARACTERISTICAS	OFERTADO
1	Normas de Fabricación y pruebas	
2	Dimensiones externas del ángulo	
	Lado x Lado	
	Espesor	
3	Perforaciones	
	N° de Perforación	
	Diámetros de c/u	
4	Posee marcación ENEL CODENSA (SI/NO)	
5	Posee marcación fabricante (SI/NO)	
6	Adjunta planos Dimensionales (SI / NO)	
7	Material del ángulo	
8	Proceso de galvanizado	
9	Espesor mínimo garantizado del galvanizado	
10	Presentan pruebas (Si/No, indicar cuáles)	
11	Resistencia a la tracción del ángulo	
12	Limite de fluencia	
13	Elongación	
RESULTADO DE EVALUACIÓN TÉCNICA		
14	Certificación del sistema de de calidad	
	Ente certificador	
	N° de certificado	
	Fecha de aprobación (Día/Mes/Año)	
	Vigencia	
15	Certificado de producto con norma técnica	
	Ente certificador	
	N° de certificado	
	Fecha de aprobación (Día/Mes/Año)	
	Vigencia	
	Norma técnica con la cual se certifica	
16	Certificado de producto con RETIE	
	Ente certificador	
	N° de certificado	
	Fecha de aprobación (Día/Mes/Año)	
	Vigencia	
RESULTADO DE EVALUACIÓN REGULATORIA		
17	Observaciones	