



OBS.: 1. Medidas em milímetros.
2. As armações devem ser fornecidas montadas, com haste e cupilha.

TABELA

NTD	CÓDIGO CEB	NÚMERO DE ESTRIBOS	DIMENSÕES (mm)	
			Armação	Haste
1	2	3	4	5
2.05	22050001	1	110 (± 3)	125 (± 5)
2.05	22050002	2	310 (± 7)	325 (± 10)

<p>CEB COMPANHIA ENERGÉTICA DE BRASÍLIA</p>	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE MATERIAIS	EM - 02.002 02 2/2
---	---	--

1 OBJETIVO

Esta EM padroniza as dimensões e estabelece as condições gerais e específicas das armações secundárias, em aço galvanizado a quente, a serem utilizadas nas Redes Aéreas de Distribuição da CEB, localizadas em ambientes não agressivos.

2 NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Conforme as NBR's 5426/85, 5427/85, 5996/84, 6323/90, 6547/86, 6599/81, 6834/81, 6835/81, 6999/85, 7397/90, 7398/90, 7399/90, 7400/90, 7823/83, 8094/83, 8158/83, 8159/84, 10534/88, NTD 2.05, ou outras normas que assegurem igual ou superior qualidade.

3 DEFINIÇÃO

Conforme a NBR 6547 e 6599.

4 CONDIÇÃO GERAL

4.1 Identificação

Cada armação secundária deve ser adequadamente identificada, de modo legível, visível e indelével, no mínimo, com:

a) nome ou marca do fabricante.

4.2 Condições de utilização

As armações secundárias objeto desta padronização são próprias para serem utilizadas nas redes aéreas localizadas em ambientes não poluídos, conforme previsto nas NTD's 2.02, 2.05, 2.06 e 2.07.

4.3 Acabamento

As armações secundárias devem apresentar acabamento uniforme e serem isentas de saliências pontiagudas, arestas cortantes, rebarbas ou outras imperfeições que prejudiquem o seu uso. Eventuais diferenças de brilho, cor ou cristalização na zincagem não serão consideradas como defeito.

5 CONDIÇÃO ESPECÍFICA

5.1 Material

5.1.1. Do corpo da armação e haste: Aço carbono ABNT 1010 a 1020, laminado ou trefilado.

5.1.2. Da cupilha: Bronze, latão ou aço inoxidável.

5.2 Proteção superficial

As armações secundárias devem ser revestidas com zinco do tipo definido pela NBR 5996, utilizando o processo de imersão a quente descrito na NBR 6323. A espessura mínima do revestimento deve atender a Tabela 1 da NBR 8158/83.

A zincagem deve ser feita após a fabricação, perfuração e marcação das peças e o excesso de zinco deverá ser removido preferencialmente por centrifugação ou batimento.

5.3 Características técnicas

5.3.1 Características mecânicas: As armações secundárias corretamente instaladas com parafusos de aço e torque de instalação de 5,5 daNm, com isolador roldana (EM 04.008) conforme Detalhe de Montagem, deve suportar:

a) o esforço "F" de 1000 daN, no mínimo, aplicado simultaneamente em cada estribo, através do respectivo isolador roldana ou peça equivalente, sem apresentar qualquer deformação permanente ou ruptura.

b) o esforço "F1" (perpendicular a "F") de 180 daN, no mínimo, aplicado simultaneamente em cada estribo, através do respectivo isolador roldana ou peça equivalente, podendo apresentar flecha residual máxima de 5 mm.

Os esforços "F" e "F1" devem ser aplicados não simultaneamente.

5.4 Embalagem e acondicionamento

De acordo com a NBR 10534/88.

6 INSPEÇÃO

Os ensaios e métodos de ensaios, amostragem e critérios de aceitação ou rejeição devem estar de acordo com as respectivas normas e/ou documentos complementares citados no item 2 desta EM.