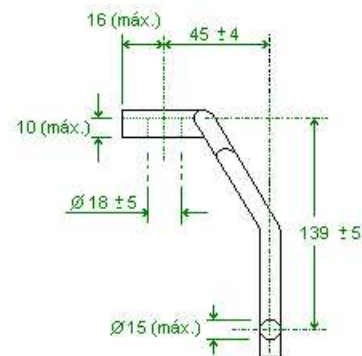
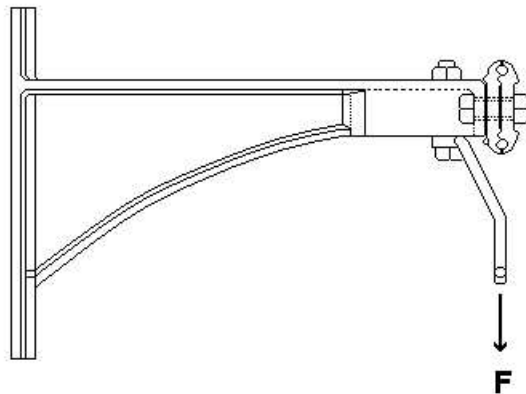


VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



DETALHE PARA ENSAIO

OBS.: 1. Medidas em milímetros.

TABELA

NTD	CÓDIGO CEB
1	2
2.06	21095025

1. OBJETIVO.

Esta EM padroniza as dimensões e estabelece as condições gerais e específicas do estribo para braço tipo "L", em aço galvanizado a quente, a ser instalado nas Redes Aéreas de Distribuição Compactas Protegidas de 13,8 kV e 34,5 da CEB.

2. NORMAS E/OU DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Conforme as NBR's 5426/85, 5427/85, 5996/84, 6323/90, 6547/86, 7397/90, 7398/90, 7399/90, 7400/90, 8094/83, 8158/83, 8159/84, NTD 2.06, relatório CODI 3.2.18.26.1, ou outras normas que assegurem igual ou superior qualidade.

3. DEFINIÇÕES.

Conforme a NBR 6547.

 <small>COMPANHIA ENERGÉTICA DE BRASÍLIA</small>	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE MATERIAIS	EM - 02.019	
	ESTRIBO PARA BRAÇO TIPO L (para redes compactas protegidas 13,8 e 34,5 Kv)	Grupo 02	FOLHA 2/2

4. CONDIÇÕES GERAIS.

4.1. Identificação:

Cada estribo deve ser adequadamente identificado, de modo legível, visível e indelével, no mínimo, com:

a) nome ou marca do fabricante.

A identificação não deve ser feita nas partes que entram em contato com os materiais citados no item 4.2.

4.2. Condições de utilização:

O estribo objeto desta padronização é uma ferragem complementar ao braço tipo "L", que é fixado no furo mais próximo da extremidade do braço e cuja função é a de sustentação do espaçador losangular junto ao braço, nas Redes de Distribuição Compactas Protegidas de 13,8kV e 34,5 kV da CEB, conforme previsto na NTD 2.06.

4.3. Acabamento:

O estribo para braço tipo "L" deve apresentar acabamento uniforme e ser isento 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. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS.

5.1. Material: Aço carbono, ferro fundido nodular ou liga de alumínio.

O estribo, quando em material ferroso, deve ser revestido 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: O estribo corretamente instalado conforme Detalhe para Ensaio, deve suportar as seguintes solicitações de carga aplicadas:

- a) Resistência nominal "F" = 200 daN
- b) Resistência mínima sem deformação permanente "F" = 280 daN
- c) Resistência mínima sem ruptura "F" = 400 daN

5.4. Embalagem e acondicionamento:

De acordo com o item 4.2 do relatório CODI 3.2.18.26.1 (Consultar o NEXMS).

6. INSPEÇÃO.

Os ensaios e métodos de ensaios, amostragem e critérios de aceitação ou rejeição devem estar de acordo com o item 6 do relatório CODI 3.2.18.26.1, itens. 4 e 5 da NTD 3.21 e com as demais normas e/ou documentos complementares citados no item 2 desta EM.

A dispensa pela CEB da execução de qualquer tipo de ensaio e a aceitação do lote, não exime o fabricante da responsabilidade de fornecer o material de acordo com esta especificação.

6.1. Ensaios de tipo:

O fornecimento da ferragem deve ser condicionado à aprovação dos ensaios de tipo que, de comum acordo entre o fabricante e a CEB, podem ser substituídos por certificado de ensaio emitido por laboratório oficial ou credenciado.

6.2. Ensaios de recebimento:

Para fins de aprovação do lote, devem ser executados, nas instalações do fabricante, todos os ensaios de recebimento exigidos pela CEB, salvo acordo contrário firmado entre as partes.

7. FORNECIMENTO.

Para fornecimento à CEB, este material deve ter Ficha Técnica aprovada pelo NEXMS.

MAI / 2002

Elaborado/atualizado

Elaborado:.....

Eng. Bordin - Matr. 3579-3

Visto:.....

Eng. Pádua - NOPPR

Aprovado:.....

Eng. Fábio - NEXCD