


ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CONECTOR TIPO DOBLE VÍA

Nro.	FECHA	APROBADO POR	REVISADO POR	ELABORADO POR
6				
5				
4				
3				
2				
1				
0				

 Electrocentro	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CONECTOR TIPO DOBLE VÍA	CODIGO
		Pág. : 3 DE 6

Los conductores de AA se fabrican bajo las siguientes normas:

- IEC Pub. 208/1966 : Para requerimientos básicos y cableados del conductor.
- ASTM B 399 : Para diseño y construcción del conductor de 70mm²
- DIN 48021 : Para diseño y construcción del conductor de 120mm²

El sentido de cableado de todos los conductores es a la derecha. Los conductores de aluminio son cubiertos con una grasa protectora neutra.

Baja Tensión

- Se utilizarán conductores forrados de cobre, tipos TW, THW, concéntrico, CPI, NLT y CAAL.
- Los conductores forrados de cobre se fabrican bajo la norma ITINTEC 370.048.
- Los conductores forrados de aluminio, serán del tipo auto soportado, con un cable portante de aleación de aluminio.

4. CONDICIONES TÉCNICAS PARA LA ENTREGA

4.1. Embalaje

El proveedor preverá las condiciones óptimas de manipuleo y transporte de los conectores tipo doble vía, a fin de evitar los deterioros durante su traslado desde la fábrica hasta los almacenes.

4.2. Garantía de calidad Técnica

La garantía, entendida como la obligatoriedad de reposición de algún suministro por fallas atribuibles al proveedor, será de 2 (dos) años como mínimo, contados a partir de la fecha de entrega en almacenes.

Para cada lote entregado, el proveedor deberá presentar un certificado de garantía el cual garantice que los conectores que conforman dicho lote, cumplen con todas las características técnicas ofertadas para el presente suministro. La garantía cubrirá todos los aspectos técnicos del suministro. En tales casos, el proveedor efectuará el cambio de los mismos observados a la brevedad.


4.3. Información técnica requerida

Se deberá adjuntar obligatoriamente la información técnica siguiente:

- Catálogo original completo actualizado del proveedor, en la cual se evidencie el cumplimiento de todos los requerimientos de las presentes especificaciones técnicas.
- La información técnica podrá ser en idioma español o inglés.

5. PRUEBAS

Los conectores que formen parte del suministro, serán sometidos durante su fabricación a todas las pruebas, controles, inspecciones o verificaciones prescritas en las normas indicadas en el punto 2 con la finalidad de comprobar que los conectores satisfacen las exigencias, provisiones e intenciones del presente documento.

 Electrocentro	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CONECTOR TIPO DOBLE VÍA	CODIGO
		Pág. : 4 DE 6

Dentro de los 30 días calendarios siguientes a la firma del contrato, el proveedor alcanzará al propietario la lista de las pruebas, controles e inspecciones que deberán ser sometidos los conectores.

5.1. Pruebas de rutina de materiales

Serán realizadas según el procedimiento indicado en la NTP ISO 2859 – 1 “Procedimientos de Muestreo para Inspección de Atributos”.

5.2. Costo de las pruebas

Los costos de las pruebas, controles e inspecciones deberán estar considerados en los precios unitarios de los conectores ofertados.

5.3. Acceso a talleres y laboratorios

El proveedor permitirá al propietario el acceso a toda la información necesaria.

5.4. Convocatoria y presencia de los inspectores

El proveedor comunicará por escrito a las Empresas de Distribución, con quince (15) días calendarios de anticipación, la fecha y el lugar de los ensayos. El propietario comunicará al proveedor, por lo menos con cinco (05) días calendarios de anticipación su intención de asistir o no a ellas.

6. PROGRAMA DE FABRICACIÓN

El proveedor preparará en forma detallada y someterá al propietario el programa de fabricación, en dichos programas deberán especificarse claramente el inicio y fin de cada una de las actividades.

Durante el proceso de fabricación, el proveedor deberá actualizar los programas y someterlos al propietario. El primer programa de fabricación deberá ser entregado en la fecha en que se prepare la lista de pruebas, es decir dentro de 30 días calendarios siguientes a la firma del contrato.

7. CONSTANCIA DE SUPERVISIÓN

Todas las pruebas, inspecciones y verificaciones serán objeto de una constancia de supervisión, que será anotada y firmada en duplicado por ambas partes, una copia será entregada a los inspectores de las Empresas de Distribución.

La constancia contendrá los resultados de la verificación, inspección y pruebas efectuadas. Este documento es requisito fundamental para autorizar el despacho de los conectores.

En caso que el Inspector no concurra a la verificación, inspección o pruebas, el proveedor podrá solicitar la autorización para despachar los suministros. Las Empresas de Distribución deberán responder dentro de los diez (10) días calendarios siguientes, dando su autorización o expresando sus reservas, si las Empresas de Distribución no respondan a dicha solicitud, el proveedor dará por aceptada tal solicitud.

8. EMBARQUE Y TRANSPORTE

El proveedor será responsable del traslado de los conectores, hasta el lugar indicado por las Empresas de Distribución, responsabilizándose por: La carga, el transporte, la descarga y correcta ubicación en los lugares y/o almacenes.


 Electrocentro	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CONECTOR TIPO DOBLE VÍA	CODIGO
		Pág. : 5 DE 6

TABLA DE DATOS TÉCNICOS CONECTOR DOBLE VÍA DE ALUMINIO
ITEM SAP: 160022

ITEM	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	VALOR REQUERIDO	VALOR GARANTIZADO
1	GENERAL			
	Fabricante			
	País de fabricación			
	Norma de fabricación		ANSI C119.4 / UNE 21-159	
2	DESCRIPCIÓN Y CARÁCTERÍSTICAS			
	Material		Aleación de Aluminio	
	Rango de conductor	mm ²	16-150 mm ² / 16-150 mm ²	
	Dimensiones	Mm	Ver figura	
	Torque de ajuste	N-m	20	

FIRMA Y SELLO DEL
FABRICANTE

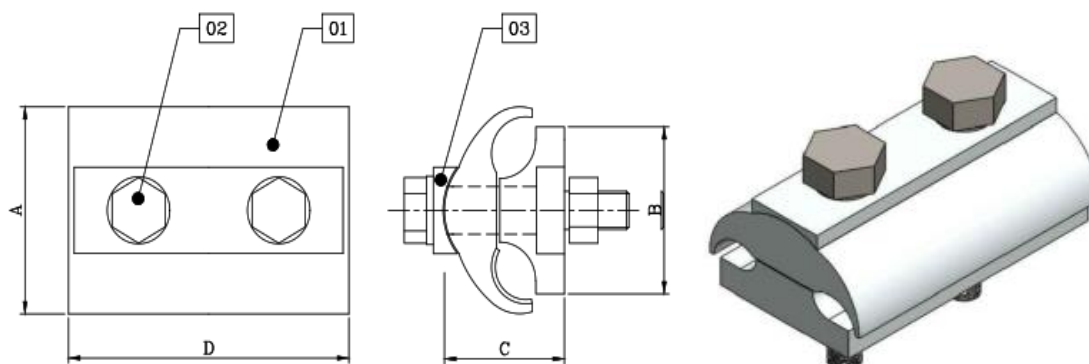


TABLA DE DIMENSIONES DE CONECTOR TIPO DOBLE VIA DE ALUMINIO

Código SAP	Numero de pernos requerido(*)	Numero de pernos garantizado (*)	Rango de Sección de conductor principal y derivado (**) (mm ²)	Rango de Sección de conductor principal y derivado Garantizado (**) (mm ²)
160012	1		16-35	
160022	2		35-50	

 Electrocentro	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CONECTOR TIPO DOBLE VÍA	CODIGO
		Pág. : 6 DE 6

TABLA DE DATOS TÉCNICOS CONECTOR DOBLE VÍA BIMETÁLICO
ITEM SAP: 160009

ITEM	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	VALOR REQUERIDO	VALOR GARANTIZADO
1	GENERAL			
	Fabricante			
	País de fabricación			
	Norma de fabricación		ANSI C119.4	
	Material de fabricación		Aleación de aluminio y aleación de cobre	
	Clase de Aleación de Cobre		Según ASTM B888	
	Para Unión de Conductores		Al/Cu	
	Diseño		Definido por el Fabricante	
	Clasificación Eléctrica según ANSI C119.4		Clase A	
	Clasificación Mecánica según ANSI C119.4		Clase 3	
	Resistencia Eléctrica de la Conexión		+ 5% del promedio en el periodo de pruebas	
2	MATERIAL DE FABRICACIÓN DE:			
	Perno, tuercas y arandelas (*)		Acero SAE 1020 o Bronce	
	Norma del acero		SAE AMS5046 y SAE J403	
	Piezas a Galvanizar		Todas las piezas de acero	
	Clase de Galvanizado		ASTM A153 / A153 M TIPO C	
	Torque de ajuste	N-m	20	
	Porcentaje del valor del torque de apriete a mantener en la conexión sin dañar ningún componente	%	120	

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE

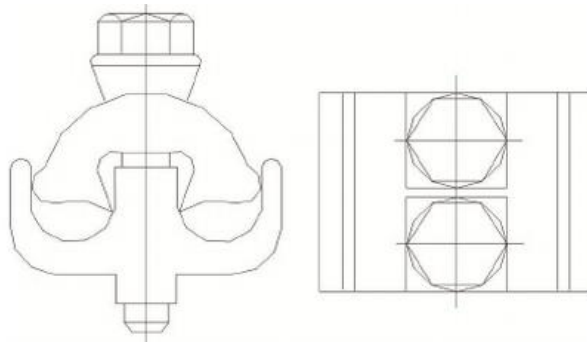


TABLA DE DIMENSIONES DE CONECTOR TIPO DOBLE VIA BIMETALICO DE ALUMINIO-COBRE

Código SAP	Numero de pernos requerido (*)	Numero de pernos Garantizado (*)	Rango de Sección de conductor principal requerido (**) (mm ²)	Rango de Sección de conductor derivado requerido (**) (mm ²)	Rangos de sección conductor principal Garantizado (**) (mm ²)	Rangos de sección conductor derivado Garantizado (**) (mm ²)
160601	2		10-70	2.5-35		