

VISTA FRONTAL

TABELA 1

ITEM	SEÇÃO DO CONDUTOR (mm ²)	FORMAÇÃO DO CONDUTOR (Nº FIOS)	RESISTÊNCIA AO ESCORREGAMENTO (daN)	CÓDIGO DE COR	VARETAS			CÓDIGO
					DIÂMETRO (mm)	QUANTIDADE	L (mm)	
1	16	7	506	AMARELO	1,83	10 (5+5)	685±15	6770164
2	25	7	739	LARANJA	2,06	10 (5+5)	815±15	6770165
3	35	7	1.073	VERDE	2,31	11 (3+4+4)	940±15	6770166
4	50	7	1.523	AMARELO	2,90	10 (3+3+4)	1.143±15	6770167
5	70	19	2.002	PRETO	3,25	10 (3+3+4)	1.245±15	6770168
6	95	19	2.839	AZUL	3,65	11 (3+4+4)	1.448±15	6770169
7	150	37	4.850	AZUL	4,11	13 (3+3+3+4)	1.880±15	6798946

- NOTAS : 1 – AS EMENDAS DEVEM SER ADEQUADAS PARA OS TIPOS DE CONDUTORES INDICADOS NA TABELA 1;
- 2 – O DESENHO ACIMA É ORIENTATIVO, DEVENDO O FABRICANTE ATENDER A QUANTIDADE DE VARETAS SOLICITADAS NA TABELA 1;
- 3 – PARA DEMAIS INFORMAÇÕES, CONSULTAR A FOLHA 2/2 DESTE DESENHO;
- 4 – DIMENSÕES EM MILÍMETROS.

EMENDA PREFORMADA
PARA CONDUTORES DE COBRE

PM-C




Edição	PEDRO PAULO	01	08	10	Verificação	FELIPE	01	08	10
Desenho Substituído	730.23.0	26	04	96	Aprovação	ROBERTO GENTIL	01	08	10
Objeto da Revisão	ATUALIZAÇÃO DE DADOS TÉCNICOS								

Desenho N°
730.23.1

Folha 1/2

- NOTAS : 1 – MATERIAL : FIOS EM LIGA ESPECIAL DE COBRE PREVIAMENTE APROVADA PELA ENEL DISTRIBUIÇÃO CEARÁ.
- 2 – IDENTIFICAÇÃO : A EMENDA DEVE POSSUIR AS SEGUINTE INFORMAÇÕES GRAVADAS DE FORMA INDELEÍVEL NO CORPO DAS VARETAS OU EM ETIQUETA COLADA AO CORPO:
- MARCA OU NOME DO FABRICANTE
 - TIPO OU MODELO DE REFERÊNCIA DA EMENDA
 - TIPO E SEÇÃO DO CONDUTOR A QUE SE DESTINA
 - DATA DE FABRICAÇÃO
 - NÚMERO DO LOTE
- 3 – NO CORPO DA EMENDA DEVE SER APLICADO UM CÓDIGO DE COR, CONFORME A TABELA 1, QUE INDIQUE A SEÇÃO DO CONDUTOR E TAMBÉM O PONTO DO INÍCIO DA APLICAÇÃO SOBRE O CONDUTOR.
- 4 – A SUPERFÍCIE DAS VARETAS NÃO DEVEM POSSUIR IMPERFEIÇÕES TAIS COMO REBARBAS, INCLUSÕES OU OUTROS DEFEITOS INCOMPATÍVEIS COM O EMPREGO DO MATERIAL. A EXTREMIDADE DAS VARETAS NÃO DEVEM POSSUIR CANTOS VIVOS QUE CAUSEM DANOS AOS CONDUTORES. NA PARTE INTERNA DAS VARETAS DEVE CONTER MATERIAL ABRASIVO DE ÓXIDO DE COBRE PARA AUMENTAR O AGARRAMENTO AO CONDUTOR.
- 5 – AS VARETAS DEVEM SER UNIFORMEMENTE AGRUPADAS E FORMADAS EM HÉLICE NO SENTIDO ANTI-HORÁRIO (À ESQUERDA).
AS PONTAS DAS VARETAS DEVEM POSSUIR ACABAMENTO LIXADO PARA TODOS OS ITENS INFORMADOS NA TABELA 1;
- 6 – ENSAIOS: CORRETAMENTE INSTALADA, A EMENDA NÃO DEVE PERMITIR O ESCORREGAMENTO OU APRESENTAR RUPTURA QUANDO TRACIONADA.
- 7 – ENSAIOS DE RECEBIMENTO:
- INSPEÇÃO GERAL;
 - VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL;
 - VERIFICAÇÃO DE ESPESSURA;
 - RESISTÊNCIA AO ESCORREGAMENTO OU RUPTURA:
- 8 – CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS :
- CAPACIDADE DE CONDUÇÃO DE CORRENTE: QUANDO A EMENDA ESTIVER CORRETAMENTE INSTALADA, NÃO DEVE SER VERIFICADA TEMPERATURA SUPERIOR A DO CONDUTOR EM QUALQUER PARTE DA EMENDA APÓS A ESTABILIZAÇÃO TÉRMICA DA CONEXÃO QUANDO O CONDUTOR FOR PERCORRIDO PELA CORRENTE ALTERNADA.
 - DEVEM SER EXECUTADOS TAMBÉM OS ENSAIOS DE RESISTÊNCIA ELÉTRICA, AQUECIMENTO, CICLOS TÉRMICOS E CURTOS-CIRCUITOS.

ESPECIFICAR : EMENDA PREFORMADA PARA CONDUTOR DE COBRE (A)mm², CONFORME DESENHO N° 730.23.1
(A) INDICAR SEÇÃO DO CONDUTOR.

EMENDA PREFORMADA PARA CONDUTORES DE COBRE						PM-C
	Edição				Verificação	Desenho N°
	PEDRO PAULO	01	08	10	FELIPE	
	Desenho Substituído				Aprovação	
	730.23.0	26	04	96	ROBERTO GENTIL	
Objeto da Revisão ATUALIZAÇÃO DE DADOS TÉCNICOS						Folha 2/2