



VISTA FRONTAL

TABELA 1

ITEM	DIÂMETRO DO CONDUTOR (mm)	RESISTÊNCIA AO ESCORREGAMENTO (daN)	CÓDIGO DE COR	VARETAS			CÓDIGO
				DIÂMETRO (mm)	QUANTIDADE	L (mm)	
1	3,09 A 3,26	1.073	VERMELHO	1,55	6 (3+3)	510±12	6770163

- NOTAS : 1 – AS EMENDAS DEVEM SER ADEQUADAS PARA OS TIPOS DE CONDUTORES INDICADOS NA TABELA 1;
 2 – PARA DEMAIS INFORMAÇÕES, CONSULTAR A FOLHA 2/2 DESTE DESENHO;
 3 – DIMENSÕES EM MILÍMETROS.

EMENDA PREFORMADA
 PARA FIO DE AÇO DE 3,09 A 3,26mm

PM-C



Edição	PEDRO PAULO	01	08	10	Verificação	FELIPE	01	08	10
Desenho Substituído	730.22.1	19	11	07	Aprovação	ROBERTO GENTIL	01	08	10
Objeto da Revisão					ATUALIZAÇÃO DE DADOS TÉCNICOS				

Desenho N°

730.22.2

Folha 1/2

NOTAS : 1 – MATERIAL : FIOS DE AÇO CARBONO, ABNT 1045 A 1070, REVESTIDO COM ALUMÍNIO, CONFORME NBR-10711.

2 – IDENTIFICAÇÃO : A EMENDA DEVE POSSUIR AS SEGUINTE INFORMAÇÕES GRAVADAS DE FORMA INDELÉVEL NO CORPO DAS VARETAS OU EM ETIQUETA COLADA AO CORPO:

- MARCA OU NOME DO FABRICANTE
- TIPO OU MODELO DE REFERÊNCIA DA EMENDA
- TIPO E DIÂMETRO 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 O DIÂMETRO 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 ALUMÍNIO PARA AUMENTAR O AGARRAMENTO AO CONDUTOR.

5 – DEVE SER FORNECIDO COM COMPOSTO ANTI-ÓXIDO, ACONDICIONADO EM BISNAGAS, EM QUANTIDADES INDIVIDUAIS ADEQUADAS PARA REALIZAR A CONEXÃO.

6 – AS VARETAS DEVEM SER UNIFORMEMENTE AGRUPADAS E FORMADAS EM HÉLICE NO SENTIDO ANTI-HORÁRIO (À ESQUERDA).

7 – ESTA EMENDA TAMBÉM PODE SER APLICADA EM CONDUTORES DE AÇO-ALUMÍNIO 1x8 AWG (ITEM 1 DO DESENHO 213.02 DO PM-01). NESTE CASO, PODE SER APLICADA UMA TRAÇÃO DE ATÉ 660daN, SEM ESCORREGAMENTO OU RUPTURA DO CABO.

8 – ENSAIOS: CORRETAMENTE INSTALADA, A EMENDA NÃO DEVE PERMITIR O ESCORREGAMENTO OU APRESENTAR RUPTURA QUANDO TRACIONADA COM OS VALORES DA TABELA 1.

9 – ENSAIOS DE RECEBIMENTO:

- INSPEÇÃO GERAL;
- VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL;
- VERIFICAÇÃO DE ESPESSURA;
- RESISTÊNCIA AO ESCORREGAMENTO OU RUPTURA:

10 – 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 AÇO ZINCADO OU AÇO-ALUMÍNIO DE 3,09 A 3,26mm, CONFORME DESENHO N° 730.22.2

EMENDA PREFORMADA
PARA FIO DE AÇO 3,09 A 3,26mm

PM-C



Edição				Verificação			
PEDRO PAULO	01	08	10	FELIPE	01	08	10
Desenho Substituído				Aprovação			
730.22.1	19	11	07	ROBERTO GENTIL	01	08	10
Objeto da Revisão							
ATUALIZAÇÃO DE DADOS TÉCNICOS							

Desenho N°

730.22.2

Folha 2/2