

*Cruzeta de distribuição em aço galvanizado tubular para redes de distribuição até 36,2 kV*

ESA | DENG | NRM-491 | 2024

# Especificação Técnica Unificada

ETU - 115.4

Versão 2.0 - Novembro / 2024



## Apresentação

Nesta Especificação Técnica são apresentadas as diretrizes necessárias para padronizar as características e requisitos mínimos mecânicos e elétricos exigidos para o fornecimento de cruzeta de distribuição (CZD), tipo tubular (TT), em aço-carbono galvanizado a fogo, aplicáveis às linhas e redes aéreas de distribuição, em classe de tensão até 36,2 kV, nas concessionárias de distribuição do grupo Energisa S.A.

Para isso, foram consideradas as especificações e padrões de materiais em referência, definidos nas Normas Brasileiras (NBR) da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), ou em outras normas internacionais reconhecidas, acrescidos das modificações baseadas nos resultados de desempenho desses materiais nas empresas do grupo Energisa.

Cópias ou impressões parciais ou totais deste documento não são controladas.

A presente revisão desta Especificação Técnica corresponde à versão 2.0, datada de novembro de 2024.

**Cataguases - MG., Novembro de 2024.**

**GTD - Gerência Técnica de Distribuição**

Esta Especificação Técnica, bem como suas eventuais alterações, poderá ser acessada por meio do código abaixo:





## Equipe técnica de revisão da ETU-115.4 (versão 2.0)

**Ricardo Campos Rios**

Grupo Energisa

**Ricardo Machado de Moraes**

Grupo Energisa

**Gilberto Teixeira Carrera**

Grupo Energisa

**Tercius Cassius Melo de Moraes**

Grupo Energisa



## Aprovação técnica

**Ademálio de Assis Cordeiro**

Grupo Energisa

**Fernando Espíndula Corradi**

Energisa Rondônia (ERO)

**Alberto Alves Cunha**

Energisa Tocantins (ETO)

**Guilherme Damiance Souza**

Energisa Sul-Sudeste (ESS)

**Antônio Maurício de Matos Gonçalves**

Energisa Acre (EAC)

**Ricardo Langone Marques**

Dir. Suprimentos Logística

**Erika Ferrari Cunha**

Energisa Sergipe (ESE)

**Rodolfo Acialdi Pinheiro**

Energisa Minas-Rio (EMR)

**Fabio Lancelotti**

Energisa Paraíba (EPB)

**Rodrigo Brandão Fraiha**

Energisa Mato Grosso do Sul (EMS)

**Fabício Sampaio Medeiros**

Energisa Mato Grosso (EMT)

# Sumário

1	OBJETIVO.....	8
2	CAMPO DE APLICAÇÃO.....	8
3	OBRIGAÇÕES E COMPETÊNCIAS.....	8
4	REFERÊNCIAS NORMATIVAS.....	8
4.1	LEGISLAÇÃO E REGULAMENTOS FEDERAIS.....	9
4.2	NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS.....	10
4.3	NORMAS TÉCNICAS INTERNACIONAIS.....	12
4.4	NORMAS TÉCNICAS DO GRUPO ENERGISA.....	15
5	TERMINOLOGIA E DEFINIÇÕES.....	16
5.1	CRUZETA (CZ).....	16
5.1.1	Cruzeta de distribuição (CZD).....	16
5.1.2	Cruzeta de metálica.....	17
5.2	CARGA DE RUPTURA ( $C_R$ ).....	17
5.3	CARGA NO LIMITE ELÁSTICO.....	17
5.4	CARGA NOMINAL ( $C_N$ ).....	17
5.5	CHANFRO OU BISEL.....	17
5.6	DURABILIDADE.....	17
5.7	FACE MAIOR (A).....	18
5.8	FACE MENOR (B).....	18
5.9	FLECHA.....	18
5.10	FLECHA RESIDUAL.....	18
5.11	GALVANIZAÇÃO POR IMERSÃO A QUENTE.....	18
5.12	RETILINEIDADE.....	18
5.13	SEÇÃO TRANSVERSAL.....	18
5.14	SOLDA POR RESISTÊNCIA ELÉTRICA ERW (ELECTRIC RESISTANCE WELDED).....	18
5.15	ENSAIOS DE RECEBIMENTO.....	19
5.16	ENSAIOS DE TIPO.....	19
5.17	ENSAIOS ESPECIAIS.....	19
6	HOMOLOGAÇÃO DE FORNECEDORES.....	19
7	CONDIÇÕES GERAIS.....	20
7.1	CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO.....	20
7.2	LINGUAGENS E UNIDADES DE MEDIDA.....	21
7.3	ACONDICIONAMENTO.....	21
7.4	MEIO AMBIENTE.....	23
7.5	EXPECTATIVA DE VIDA ÚTIL.....	24
7.6	GARANTIA.....	25

7.7	INCORPORAÇÃO AO PATRIMÔNIO DA ENERGISA.....	25
7.8	AVALIAÇÃO TÉCNICA DO MATERIAL.....	26
8	CONDIÇÕES ESPECÍFICAS.....	27
8.1	MATERIAL.....	27
8.1.1	Corpo material.....	27
8.1.2	Revestimento anticorrosivo.....	27
8.1.3	Tampa laterais e guias dos furos.....	28
8.2	CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS.....	28
8.3	ACABAMENTO.....	29
8.4	IDENTIFICAÇÃO.....	29
8.5	CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS.....	30
9	INSPEÇÃO E ENSAIOS.....	31
9.1	GENERALIDADES.....	31
9.2	RELAÇÃO DE ENSAIOS.....	35
9.2.1	Ensaio de tipo (T).....	35
9.2.2	Ensaio de recebimento (RE).....	35
9.2.3	Ensaio especiais (E).....	36
9.3	DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS.....	37
9.3.1	Inspeção geral.....	37
9.3.2	Verificação dimensional.....	38
9.3.2.1	Ensaio de retilineidade.....	38
9.3.3	Ensaio de resistência à flexão à carga nominal.....	38
9.3.4	Ensaio de resistência à flexão ao limite de carga excepcional (1,4 x C <sub>n</sub> ) 39	
9.3.5	Ensaio de carga de ruptura (C <sub>r</sub> ).....	39
9.3.6	Ensaio de resistência à torção.....	39
9.3.7	Ensaio de tração lateral.....	39
9.3.8	Ensaio de resistência ao torque.....	39
9.3.9	Ensaio para determinação da composição química.....	40
9.3.9.1	Aço-carbono.....	40
9.3.9.2	Zinco.....	40
9.3.10	Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco.....	40
9.3.10.1	Ensaio de massa por unidade de área.....	40
9.3.10.2	Ensaio de aderência da camada.....	41
9.3.10.3	Ensaio de espessura da camada.....	41
9.3.10.4	Ensaio de uniformidade da camada.....	41
9.3.11	Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina.....	41
9.3.12	Ensaio de verificação da fixação da tampa da cruzeta por queda.....	42
9.3.13	Ensaio de verificação da fixação da tampa por arrastamento.....	42
9.3.14	Ensaio de absorção de água.....	42
9.3.15	Ensaio de flamabilidade.....	42

9.3.16	Ensaio de partículas magnéticas .....	43
9.3.17	Ensaio de radiografia por raios-X .....	43
9.3.17.1	Corpo da cruzeta .....	43
9.3.17.2	Soldas .....	43
9.3.18	Ensaio de líquidos penetrantes .....	43
9.3.19	Ensaio de ultrassom.....	43
9.3.19.1	Corpo da cruzeta .....	43
9.3.19.2	Soldas .....	44
9.3.20	Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre .....	44
9.4	RELATÓRIO DOS ENSAIOS .....	44
10	PLANO DE AMOSTRAGEM .....	45
10.1	ENSAIOS DE TIPO E ESPECIAIS .....	45
10.2	ENSAIOS DE RECEBIMENTO .....	46
11	ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO .....	46
11.1	ENSAIOS DE TIPO E ESPECIAIS .....	46
11.2	ENSAIOS DE RECEBIMENTO .....	46
12	NOTAS COMPLEMENTARES .....	47
13	HISTÓRICO DE VERSÕES DESTE DOCUMENTO .....	47
14	VIGÊNCIA.....	48
15	TABELAS.....	49
	TABELA 1 - Característica técnica da cruzeta de distribuição.....	49
	TABELA 2 - Planos de amostragem e critério de aceitação para ensaio de recebimento .....	50
	TABELA 3 - Relação de ensaios .....	52
16	DESENHOS .....	53
	DESENHO 1 - Característica dimensional da placa de identificação (modelo) .....	53
	DESENHO 2 - Característica dimensional da cruzeta de distribuição tipo quadrada - 2.400x90x90 mm .....	54
	DESENHO 3 - Característica dimensional da cruzeta de distribuição tipo retangular - 3.000x110x90 mm.....	55
	DESENHO 4 - Característica dimensional da cruzeta de distribuição tipo retangular - 5.000x140x120 mm .....	56
	DESENHO 5 - Característica dimensional da tampa das extremidades da cruzeta (modelo) .....	57
17	ANEXOS.....	58
	ANEXO 1 - Quadro de dados técnicos e características garantidas .....	58
	ANEXO 2 - Quadro de desvios técnicos e exceções .....	60

## 1 OBJETIVO

Esta Especificação Técnica estabelece os requisitos técnicos mínimos, tanto mecânicos quanto elétricos, exigidos para a fabricação, ensaios e recebimento de Cruzetas de Distribuição (CZD), tipo tubular (TT), confeccionado em aço-carbono galvanizado a fogo, a serem usados no sistema de distribuição de energia da Energisa.

## 2 CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplicam-se às montagens das estruturas para linhas e redes de distribuição, em classe de tensão até 36,2 kV, situado em áreas urbanas e rurais, previstas nas Normas Técnicas vigentes nas Empresas do Grupo Energisa.

### NOTA:

1. Os materiais contemplados nesta Especificação Técnica têm seu uso proibido em linhas de distribuição em alta tensão (LDAT), subestações de distribuição (SED) e em áreas de alta poluição atmosférica, conforme estabelecido pela Norma NDU-027.

## 3 OBRIGAÇÕES E COMPETÊNCIAS


Compete às áreas de planejamento, engenharia, patrimônio, suprimentos, elaboração de projetos, construção, ligação, combate a perdas, manutenção, linha viva e operação do sistema elétrico cumprir e fazer cumprir este instrumento normativo.

## 4 REFERÊNCIAS NORMATIVAS

Esta Especificação Técnica foi baseada no (s) seguinte (s) documento (s):

- ABNT NBR 8158, Ferragens eletrotécnicas para redes aéreas de distribuição de energia elétrica - Especificação





Como forma de atender aos processos de fabricação, inspeção e ensaios, as cruzetas de distribuição devem satisfazer às exigências desta, bem como de todas as normas técnicas mencionadas abaixo.

#### 4.1 Legislação e regulamentos federais

- Constituição da República Federativa do Brasil - Título VIII: Da Ordem Social - Capítulo VI: Do Meio Ambiente
- Lei Federal N.º 7.347, de 24/07/1985, Disciplina a ação civil pública de responsabilidade por danos causados ao meio ambiente, ao consumidor, a bens e direitos de valor artístico, estético, histórico, turístico e paisagístico e dá outras providências
- Lei Federal N.º 9.605, de 12/02/1998, Dispõe sobre as sanções penais e administrativas derivadas de condutas e atividades lesivas ao meio ambiente, e dá outras providências
- Lei Federal N.º 10.295, de 17/10/2001, Dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia e dá outras providências
- Lei Federal N.º 12.305, de 02/08/2010, Institui a Política Nacional de Resíduos Sólidos; altera a Lei Federal N.º 9.605, de 12/02/1998; e dá outras providências
- Decreto Federal N.º 41.019, de 26/02/1957, Regulamenta os serviços de energia elétrica
- Decreto Federal N.º 73.080, de 05/11/1973, Altera o artigo 47, do Decreto Federal N.º 41.019, de 26/02/1957, que regulamenta os serviços de energia elétrica
- Decreto Federal N.º 6.514, de 22/07/2008, Dispõe sobre as infrações e sanções administrativas ao meio ambiente, estabelece o processo administrativo federal para apuração destas infrações, e dá outras providências

- Decreto Legislativo N.º 204, de 2004, Aprova o texto da Convenção de Estocolmo sobre Poluentes Orgânicos Persistentes, adotada, naquela cidade, em 22/05/2001
- Portaria Interministerial MTE/MS N.º 775, de 28/04/2004, Dispõe sobre a proibição, em todo o Território Nacional, da comercialização de produtos acabados que contenham “benzeno” em sua composição
- Resolução Normativa ANEEL N.º 1.000, de 07/12/2021, Estabelece as Regras de Prestação do Serviço Público de Distribuição de Energia Elétrica
- Resolução Normativa CONAMA N.º 1, de 23/01/1986, Dispõe sobre os critérios básicos e diretrizes gerais para o Relatório de Impacto Ambiental - RIMA
- Resolução Normativa CONAMA N.º 237, de 19/12/1997, Regulamenta os aspectos de licenciamento ambiental estabelecidos na Política Nacional do Meio Ambiente
- Norma Regulamentadora N.º 10 (NR-10), Segurança em instalações e serviços em eletricidade
- Norma Regulamentadora N.º 17 (NR-17), Ergonomia

## 4.2 Normas técnicas brasileiras

- ABNT IEC TS 60815-1, Seleção e dimensionamento de isoladores para alta-tensão para uso sob condições de poluição - Parte 1: Definições informações e princípios gerais
- ABNT NBR 5310, Materiais plásticos para fins elétricos - Determinação da absorção de água
- ABNT NBR 5456, Eletricidade geral - Terminologia
- ABNT NBR 5460, Sistemas elétricos de potência


- ABNT NBR 6002, Ensaio não destrutivo - Ultrassom - Detecção de descontinuidades em chapas metálicas
- ABNT NBR 6323, Galvanização por imersão a quente de produtos de aço e ferro fundido - Especificação
- ABNT NBR 6547, Ferragem de linha aérea - Terminologia
- ABNT NBR 7007, Aço-carbono e aço microligado para barras e perfis laminados a quente para uso estrutural - Requisitos
- ABNT NBR 7095, Ferragens eletrotécnicas para linhas de transmissão e subestações de alta tensão e extra alta tensão
- ABNT NBR 7397, Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Determinação da massa do revestimento por unidade de área - Método de ensaio
- ABNT NBR 7398, Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Verificação da aderência do revestimento - Método de ensaio
- ABNT NBR 7399, Produto de aço e ferro fundido galvanizado por imersão a quente - Verificação da espessura do revestimento por processo não destrutivo - Método de ensaio
- ABNT NBR 7400, Galvanização de produtos de aço e ferro fundido por imersão a quente - Verificação da uniformidade do revestimento - Método de ensaio
- ABNT NBR 8096, Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio
- ABNT NBR 8453-3, Cruzetas de distribuição e protendido para redes de distribuição e de transmissão de energia elétrica - Parte 3: Ensaio mecânicos, cobertura de armadura e inspeção geral
- ABNT NBR 13230, Embalagens e acondicionamento plásticos recicláveis - Identificação e simbologia

- ABNT NBR 15739, Ensaios não destrutivos - Radiografia em juntas soldadas - Procedimento para detecção de descontinuidades
- ABNT NBR 15817, Ensaios não destrutivos - Radiografia em fundidos - Detecção de descontinuidades
- ABNT NBR 16946, Cruzetas de poliéster reforçado com fibra de vidro (PRFV) - Especificação, métodos de ensaio, padronização e critérios de aceitação
- ABNT NBR 17088, Corrosão por exposição à névoa salina - Métodos de ensaio
- ABNT NBR NM 334, Ensaios não destrutivos - Líquidos penetrantes - Detecção de descontinuidades
- ABNT NBR NM 336, Ensaios não destrutivos - Ultrassom em solda - Procedimento
- ABNT NBR NM 342, Ensaios não destrutivos - Partículas magnéticas - Detecção de descontinuidades

### 4.3 Normas técnicas internacionais

- ASTM A6/A6M, Standard specification for general requirements for rolled structural steel bars, plates, shapes, and sheet piling
- ASTM A90/A90M, Standard test method for weight [mass] of coating on iron and steel articles with zinc or zinc-alloy coatings
- ASTM A153/A153M, Standard specification for zinc coating (hot-dip) on iron and steel hardware
- ASTM A239, Standard practice for locating the thinnest spot in a zinc (galvanized) coating on iron or steel articles
- ASTM A536, Standard specification for ductile iron castings
- ASTM B6, Standard specification for zinc

- ASTM B117, Standard practice for operating salt spray (fog) apparatus
- ASTM B571, Standard practice for qualitative adhesion testing of metallic coatings
- ASTM D570, Standard test method for water absorption of plastics
- ASTM E94/E94M, Standard guide for radiographic examination using industrial radiographic film
- ASTM E114, Standard practice for ultrasonic pulse-echo straight-beam contact testing
- ASTM E164, Standard practice for contact ultrasonic testing of weldments
- ASTM E165/E165M, Standard practice for liquid penetrant testing for general industry
- ASTM E376, Standard practice for measuring coating thickness by magnetic-field or eddy current (electromagnetic) testing methods
- ASTM E446, Standard reference radiographs for steel castings up to 2 in. (50.8 mm) in thickness
- ASTM E536, Standard test methods for chemical analysis of zinc and zinc alloys
- ASTM E709, Standard guide for magnetic particle testing
- ASTM G87, Standard practice for conducting moist SO<sub>2</sub> tests
- IEC 60721-1, Classification of environmental conditions - Part 1: Environmental parameters and their severities
- IEC 60721-2-1, Classification of environmental conditions - Part 2-1: Environmental conditions appearing in nature - Temperature and humidity
- IEC 60721-2-2, Classification of environmental conditions - Part 2-2: Environmental conditions appearing in nature - Precipitation and wind

- 
- IEC 60721-2-4, Classification of environmental conditions - Part 2-4: Environmental conditions appearing in nature - Solar radiation and temperature
  - IEC TS 60815-1, Selection and dimensioning of high-voltage insulators intended for use in polluted conditions - Part 1: Definitions, information and general principles
  - IEEE 957, IEEE Guide for cleaning insulators
  - ISO 62, Plastics - Determination of water absorption
  - ISO 752, Zinc ingots
  - ISO 1043-1, Plastics - Symbols and abbreviated terms - Part 1: Basic polymers and their special characteristics
  - ISO 1461, Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles - Specifications and test methods
  - ISO 3452-2, Non-destructive testing - Penetrant testing - Part 2: Testing of penetrant materials
  - ISO 5579, Non-destructive testing - Radiographic testing of metallic materials using film and X- or gamma rays - Basic rules
  - ISO 9227, Corrosion tests in artificial atmospheres - Salt spray tests
  - ISO 9934-2, Non-destructive testing - Magnetic particle testing - Part 2: Detection media
  - ISO 16827, Non-destructive testing - Ultrasonic testing - Characterization and sizing of discontinuities
  - ISO 17636-2, Non-destructive testing of welds - Radiographic testing - Part 2: X- and gamma-ray techniques with digital detectors

- ISO 17640, Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Techniques, testing levels, and assessment
- ISO 22479, Corrosion of metals and alloys - Sulfur dioxide test in a humid atmosphere (fixed gas method)
- UL 94, Test for flammability of plastics for parts in devices and appliances

#### 4.4 Normas técnicas do grupo Energisa

- NDU-027, Critérios para utilização de equipamentos e materiais em área de corrosão atmosférica

#### NOTAS:

- II. Todas as normas nacionais e internacionais (ABNT, IEEE, IEC, ANSI, ASTM etc.) mencionadas acima devem estar à disposição do inspetor da Energisa no local da inspeção;
- III. Todos os materiais que não são especificamente mencionados nesta Especificação Técnica, mas que são usuais ou necessários para a operação eficiente do equipamento, considerar-se-ão como aqui incluídos e devem ser fornecidos pelo fabricante sem ônus adicional;
- IV. A utilização de normas de quaisquer outras organizações credenciadas será permitida, desde que elas assegurem uma qualidade igual, ou melhor, que as anteriormente mencionadas e não contradigam a presente Especificação Técnica;
- V. As siglas acima referem-se a:
  - ANEEL - Agência Nacional de Energia Elétrica
  - CONAMA - Conselho Nacional do Meio Ambiente
  - IBAMA - Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis

- INMETRO - Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia
- MS - Ministro da Saúde
- MTE - Ministro de Estado do Trabalho e Emprego
- NDU - Norma de Distribuição Unificada (grupo Energisa)
- ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas
- NBR - Norma Brasileira
- NM - Norma Mercosul
- ASTM - American Society for Testing and Materials
- IEC - International Electrotechnical Commission
- IEEE - Institute of Electrical and Electronic Engineers
- ISO - International Standardization Organization
- UL - Underwriters Laboratories

## 5 TERMINOLOGIA E DEFINIÇÕES


A terminologia adotada nesta Especificação Técnica corresponde a das normas ABNT NBR 5456, ABNT NBR 5460 e ABNT NBR 6547, complementadas pelos seguintes termos:

### 5.1 Cruzeta (CZ)

Peça de eixo sensivelmente retilíneo, sem emendas, destinada a suportar condutores e equipamentos de redes aéreas de distribuição de energia elétrica.

#### 5.1.1 Cruzeta de distribuição (CZD)





Peça destinada a suportar os esforços mecânicos provenientes dos isoladores, condutores e equipamentos de redes aéreas de distribuição de energia elétrica.

### 5.1.2 Cruzeta de metálica

Elemento estrutural pré-fabricado de aço-carbono, classificado em função de seu formato, comprimento nominal e carga nominal.

### 5.2 Carga de ruptura ( $C_r$ )

Carga que provoca o rompimento ou a fluência da cruzeta em uma seção transversal. A ruptura é definida pela carga máxima indicada no aparelho de medida dos esforços, carregando-se a cruzeta de modo contínuo e crescente.

A fluência pode ser caracterizada como o ponto onde o material não suporta mais a carga aplicada, mesmo sem apresentar ruptura, em função de propriedades elásticas do material.

### 5.3 Carga no limite elástico

Carga máxima de eventual utilização do elemento estrutural correspondente a uma sobrecarga de 40 % para concreto armado.

### 5.4 Carga nominal ( $C_n$ )

Carga nominal que a cruzeta deve suportar continuamente, na direção e sentido indicados no plano de aplicação e passando pelo eixo da cruzeta, de grandeza tal que não produza em nenhum plano transversal: momento fletor que prejudique a qualidade dos materiais, trincas e flechas superiores às especificadas.

### 5.5 Chanfro ou bisel

Arredondamento das quatro arestas, no sentido longitudinal da cruzeta.

### 5.6 Durabilidade

Propriedade da cruzeta que expressa o período desta em resistir ao intemperismo.

## 5.7 Face maior (A)

Face da cruzeta que apresenta a furação padrão para fixar a cruzeta ao poste.

## 5.8 Face menor (B)

Face da cruzeta que apresenta a furação padrão para fixação dos isoladores tipo suporte.

## 5.9 Flecha

Medida do deslocamento de um ponto em um determinado plano, provocado pela ação de uma carga.

## 5.10 Flecha residual

Flecha que permanece após a remoção dos esforços, determinada pelas condições especificadas.

## 5.11 Galvanização por imersão a quente

Processo de galvanização em que o revestimento de zinco e suas ligas é aplicado mediante imersão do produto, previamente preparado, em banho de zinco fundido.


## 5.12 Retilidade

Desvio máximo permitido da cruzeta relativo a uma linha ao longo do seu comprimento total. Este desvio corresponde à distância máxima medida entre a face externa da cruzeta e uma linha estendida de face a face, no ponto considerado.

## 5.13 Seção transversal

Plano normal ao eixo longitudinal da cruzeta.

## 5.14 Solda por resistência elétrica ERW (Electric Resistance Welded)



Solda produzida pelo caldeamento das bordas da chapa, mediante a aplicação de pressão e aquecimento originado pela passagem de corrente elétrica de alta frequência, sem adição de material.

### 5.15 Ensaios de recebimento

Os ensaios de recebimento têm como objetivo verificar as características de um material que podem variar com o processo de fabricação e com a qualidade do material componente.

Esses ensaios devem ser realizados em uma amostragem de materiais escolhidos aleatoriamente de um lote que tenha sido previamente submetido aos ensaios de rotina.

### 5.16 Ensaios de tipo

Os ensaios de tipo têm como objetivo verificar as principais características de um material que dependem do seu projeto.

Esses ensaios devem ser realizados apenas uma vez para cada projeto e repetidos quando houver alteração no material, no projeto ou no processo de fabricação, ou quando solicitado pelo comprador.

### 5.17 Ensaios especiais

Os ensaios especiais têm como objetivo avaliar materiais com suspeita de defeitos e são realizados quando há abertura de não-conformidade. Eles são executados em unidades recolhidas em cada unidade de negócio.

Este tipo de ensaio é executado e custeado pela Energisa.

## 6 HOMOLOGAÇÃO DE FORNECEDORES

O cadastro comercial via Web Supply é obrigatório para todos os fornecedores do Grupo Energisa. A manutenção deste cadastro atualizado é uma obrigação do fornecedor.

A homologação técnica é realizada de acordo com os níveis de complexidade das classes de materiais envolvidas, como pode ser observado em nosso Manual da Qualidade de Fornecedores, disponível no link abaixo:

<https://www.grupoenergisa.com.br/fornecedores>

## 7 CONDIÇÕES GERAIS

### 7.1 Condições de operação

As cruzetas de distribuição tratados nesta Especificação Técnica devem ser adequados para operar nas seguintes condições:

- a) Altitude não superior a 1.500 metros acima do nível do mar;
- b) Temperatura, conforme IEC 60721-2-1:
  - Máxima do ar ambiente: 45 °C;
  - Média, em um período de 24 horas: 35 °C;
  - Mínima do ar ambiente: -5 °C;
- c) Pressão máxima do vento: 700 Pa (70 daN/m<sup>2</sup>), valor correspondente a uma velocidade do vento de 122,4 km/h, conforme IEC 60721-2-2;
- d) Umidade relativa do ar até 100 %, conforme IEC 60721-2-1;
- e) Nível de radiação solar: 1,1 kW/m<sup>2</sup>, com alta incidência de raios ultravioleta, conforme IEC 60721-2-4;
- f) Precipitação pluviométrica: média anual de 1.500 a 3.000 milímetros, conforme IEC 60721-2-2;
- g) Classe de severidade de poluição local (SPS): leve e médio, conforme ABNT IEC TS 60815-1 ou IEC TS 60815-1;

- h) Vibrações insignificantes devido a causas externas às cruzetas ou devido a tremores de terra, conforme IEC 60721-1.

## 7.2 Linguagens e unidades de medida

O sistema métrico de unidades deve ser utilizado como referência nas descrições técnicas, especificações, desenhos e em quaisquer outros documentos. Qualquer valor que, por conveniência, seja apresentado em outras unidades de medida também deve ser expresso no sistema métrico

Todas as instruções, relatórios de ensaios técnicos, desenhos, legendas, manuais técnicos etc., fornecidos pelo fabricante, bem como as placas de identificação, devem ser redigidos em português. No caso de equipamentos importados, deve ser fornecida uma versão em português e outra no idioma de origem.

### NOTA:

- VI. Os relatórios de ensaios técnicos, excepcionalmente, poderão ser aceitos em inglês ou espanhol.

## 7.3 Acondicionamento

As cruzetas de distribuição deverão ser acondicionadas em grupos de 30 (trinta) unidades, sobre pallet ou outra base que permita seu transporte sem danos ao produto, não retornável, com massa bruta não superior a 2.000 (dois mil) quilogramas, obedecendo às seguintes condições:

- a) O grupo deverá ser formado por 6 (seis) cruzetas na base e 5 (cinco) cruzetas de altura. As embalagens devem ser construídas de modo a possibilitar o uso de empilhadeiras, carro hidráulico e pontes rolantes;
- b) Devem ser adequadamente embaladas de modo a garantir o transporte (ferroviário, rodoviário, hidroviário, marítimo ou aéreo) seguro até o local de armazenamento ou instalação, em qualquer condição que possa ser encontrada (intempéries, umidade, choques etc.), bem como ao manuseio;

- c) A embalagem deve ser projetada de modo a manter peso e dimensões dentro de limites razoáveis, facilitando o manuseio, armazenamento e transporte. As embalagens devem permitir o uso de empilhadeiras e carro hidráulico;
- d) O material em contato com as cruzetas não deve:
- Adicionar aderência;
  - Causar contaminação;
  - Provocar corrosão durante o armazenamento;
  - Retenção de umidade.
- e) Além disso, devem ser observadas as demais indicações no protocolo logístico do material, disponível no site da Energisa, através do seguinte link:

<https://www.energisa.com.br/paginas/informacoes/taxas-prazos-e-normas/normas-tecnicas.aspx>

#### NOTAS:


#### VII. A embalagem quando confeccionada em madeira, a mesma:

- Devem ter qualidade no mínimo igual à do pinus de segunda e certificada pelo IBAMA.
- Não devem conter substâncias ou produtos passíveis de agredir o meio ambiente quando do descarte ou reaproveitamento dessas embalagens.

#### VIII. A embalagem deve ser feita com material reciclável. Não serão aceitas embalagens feitas de poliestireno expandido, popularmente conhecido como "isopor".

Cada volume deve ser identificado, de forma legível e indelével e contendo as seguintes informações:

- a) Nome ou Marca Energisa;

- 
- b) Nome ou marca comercial do fabricante;
  - c) País de origem;
  - d) Mês e ano de fabricação (MM/AAAA);
  - e) Identificação completa do cruzetas de distribuição (tipo, quantidade, comprimento (m), seção nominal (mm) etc.);
  - f) Massa líquida, em quilogramas (kg);
  - g) Massa bruta, em quilogramas (kg);
  - h) ABNT NBR 8158;
  - i) Número e quaisquer outras informações especificadas na Ordem de Compra de Material (OCM).


#### NOTAS:

- IX. O fornecedor brasileiro deve numerar os diversos volumes e anexar à nota fiscal uma relação descritiva (romaneio) do conteúdo de cada volume.
- X. O fornecedor estrangeiro deve enviar simultaneamente à Energisa e ao despachante indicado cópias da relação descritiva (romaneio) do conteúdo de cada volume.

## 7.4 Meio ambiente

O fornecedor nacional deve cumprir rigorosamente, em todas as etapas da fabricação, transporte e recebimento das cruzetas de distribuição, a legislação ambiental brasileira, bem como outras legislações federais, estaduais e municipais aplicáveis.

No caso de fornecimento internacional, os fabricantes/fornecedores estrangeiros devem obedecer à legislação ambiental vigente em seus países de origem e às normas internacionais relacionadas à produção, manuseio e transporte das cruzetas de distribuição até a entrega no local indicado pela Energisa. Em caso de transporte em



território brasileiro, os fabricantes e fornecedores estrangeiros também devem cumprir a legislação ambiental brasileira e outras legislações federais, estaduais e municipais aplicáveis.

O fornecedor é responsável pelo pagamento de multas e pelas ações que possam afetar a Energisa devido a práticas prejudiciais ao meio ambiente, se originadas por ele ou por seus subfornecedores.

A Energisa poderá verificar a validade das licenças de operação das unidades industriais e de transporte dos fornecedores e subfornecedores junto aos órgãos oficiais de controle ambiental.

Não é permitido o uso de amianto ou asbesto, bifenilas policloradas (PCB), poluentes orgânicos persistentes (POPs) conforme o Decreto Legislativo Nº 204 de 2004, e benzeno conforme a Portaria Interministerial MTE/MS nº 775 de 28/04/2004, na fabricação de quaisquer materiais ou equipamentos a serem adquiridos pela Energisa. As substâncias consideradas perigosas não podem ser utilizadas em concentrações acima do recomendado, de acordo com a diretiva 2011/65/EU para RoHS (Restrição de Substâncias Perigosas) e WEEE (Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos).

Os processos produtivos que geram efluentes líquidos industriais ou emissões atmosféricas e radioativas devem estar em conformidade com os padrões normativos previstos na legislação ambiental aplicável.

## 7.5 Expectativa de vida útil

As cruzetas de distribuição devem ter uma expectativa de vida útil mínima de 45 (quarenta e cinco) anos a partir da data de fabricação, contra qualquer falha das unidades do lote fornecido, com base nos seguintes termos e condições:

- Não são admitidas falhas decorrentes do processo fabril nos primeiros 35 (trinta e cinco) anos de vida útil;



- A partir do 36º ano, é admitida uma taxa de 0,5% de falhas para cada período de 5 (cinco) anos, acumulando-se no máximo 1,0% de falhas no final do período de vida útil.

**NOTA:**

- XI. A expectativa de vida útil é estabelecida pela ANEEL, através do Manual de Controle Patrimonial do Setor Elétrico (MCPSE).

## 7.6 Garantia

O período de garantia dos materiais deve estar de acordo com o estipulado na Ordem de Compra de Materiais (OCM), contra qualquer defeito de fabricação, material e acondicionamento.

Se os materiais apresentarem qualquer tipo de defeito de fabricação, um novo período de garantia deve ser estabelecido para todo o lote em questão. Durante esse período, as despesas com mão de obra relacionadas à retirada e instalação de equipamentos comprovadamente defeituosos de fabricação, bem como o transporte desses entre o almoxarifado da concessionária e o fornecedor, serão de responsabilidade do último.

## 7.7 Incorporação ao patrimônio da Energisa

Somente serão aceitas cruzetas de distribuição em obras particulares para incorporação ao patrimônio da Energisa que atendam às seguintes condições:

- a) Devem ser provenientes de fabricantes cadastrados e homologados pela Energisa;
- b) Devem ser novos, com um período máximo de 24 (vinte e quatro) meses a partir da data de fabricação. Não serão aceitos, em hipótese alguma, cruzetas usadas e/ou recuperadas;

- c) Deve ser fornecida a(s) nota(s) fiscal(is), bem como os relatórios de ensaios de fábrica, comprovando sua aprovação nos ensaios de rotina e/ou recebimento conforme previsto nesta Especificação Técnica.

**NOTAS:**

- XII. A critério da Energisa, as cruzetas de distribuição poderão ser ensaiadas em laboratório próprio ou em laboratório credenciado para comprovação dos resultados dos ensaios de acordo com os valores exigidos nesta Especificação Técnica.
- XIII. A relação dos fabricantes homologados de cruzetas de distribuição pode ser consultada no site da Energisa, por meio do link abaixo:

<https://www.grupoenergisa.com.br/fornecedores>

## 7.8 Avaliação técnica do material

O fornecedor deve apresentar os seguintes documentos técnicos, atendendo aos requisitos especificados pela Energisa, relativos a prazos e outras condições de apresentação de documentos:

- a) Apresentar o quadro de dados técnicos e características garantidas totalmente preenchido e corretamente, conforme apresentado no Anexo 1;
- b) Apresentar desenhos técnicos detalhados;
- c) Apresentar catálogos e outras informações pertinentes.

Quando as cruzetas de distribuição propostas apresentarem divergências em relação a esta Especificação Técnica, o fornecedor deverá submeter os desvios à prévia aprovação junto à área de Engenharia e Cadastro, conforme o Anexo 2.

**NOTAS:**

- XIV. Durante a consulta para aprovação dos desvios, estes devem ser claramente identificados e tratados como tal, tanto no texto quanto nos desenhos.

- XV. As empresas Distribuidoras do Grupo Energisa não se responsabilizam pela fabricação dos equipamentos que não estejam em conformidade com a presente especificação técnica.

## 8 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

As cruzetas de distribuição devem ser definidas por:

- a) Formato: tipo quadrada (QDR) ou tipo retangular (RET);
- b) Comprimento nominal, em milímetros (mm);
- c) Carga nominal, em decanewton (daN).

As cruzetas de distribuição devem suportar lavagens sob pressão em linhas de distribuição energizadas, conforme IEEE 957.

### 8.1 Material

#### 8.1.1 Corpo material

As cruzetas de distribuição devem ser confeccionadas em chapa de aço-carbono 1010 a 1040, conforme ABNT NBR 7007 ou ASTM A6/A6M, laminada a frio ou a quente, soldados longitudinalmente por resistência elétrica ERW, sem adição de material.

#### 8.1.2 Revestimento anticorrosivo

As cruzetas de distribuição devem revestidos de zinco por imersão a quente, conforme a ABNT NBR 6323 ou ASTM A153/A153M ou ISO 1461, e estar em conformidade com a ABNT NBR 7095.

O zinco deve ser do tipo comum, cuja composição química compatível com ISO 752 ou ASTM B6.

**NOTA:**

- XVI. Não admitindo em hipótese alguma, galvanização eletrolítica. É permitida a utilização de processos de proteção anticorrosivos alternativos à zincagem por imersão a quente mediante aprovação prévia da Energisa.

### 8.1.3 Tampa laterais e guias dos furos

As tampas das laterais e os guias dos furos devem ser confeccionada em:

- Polietileno de alta densidade (PEAD);
- Poliamida (PA);
- Polipropileno (PP).

O material polimérico deve ser de boa qualidade, resistente aos raios ultravioleta (UV), à umidade, às variações de temperatura e aos impactos mecânicos. Deve conter agentes químicos antidegradantes, de modo a assegurar total resistência à ação de agentes corrosivos e biológicos, tais como insetos, roedores, aves e fungos.

## 8.2 Características dimensionais

As cruzetas de distribuição devem possuir dimensões e características, conforme:

- Cruzetas de distribuição: Tabela 1 e Desenhos 2 a 4;
- Parede das cruzetas: ter espessura mínima de 2,0 milímetros;
- Retilidade (máximo): 0,25 % do comprimento nominal, em qualquer trecho;
- Peso máximo: até 35 (trinca e cinco) quilogramas.

Admitindo-se as seguintes tolerâncias:

- a)  $\pm 10$  mm para o comprimento;
- b)  $\pm 2,0$  mm para as dimensões transversais;
- c)  $\pm 1,0$  mm para o diâmetro dos furos, quando não indicado no padrão;

d)  $\pm 2,0$  mm para as dimensões entre furos.

**NOTA:**

**XVII. As tolerâncias não são acumulativas.**

Os furos devem ser cilíndricos ou ligeiramente troncocônicos, de forma que não cause dificuldades para passagem de parafusos ou pinos, com diâmetro de 18 mm ( $\pm 1,0$ ), e devem seguir ainda às seguintes exigências:

- a) Todos os furos devem ter eixo perpendicular ao plano que contém a face da cruzeta, os diâmetros e os espaçamentos entre eles devem ser de acordo com o indicado em seus respectivos desenhos desta especificação;
- b) Os furos das cruzetas devem ter um sistema de proteção adequado, providos de tubos, de maneira a impedir a penetração de umidade, entrada de insetos etc.;
- c) Não deve haver obstrução nos furos.

**NOTAS:**

**XVIII. Nos furos de configuração troncocônica, o diâmetro menor define o diâmetro do furo;**

**XIX. Caso ocorra penetração de água, a cruzeta deve permitir o escoamento.**

### 8.3 Acabamento

As cruzetas de distribuição devem apresentar acabamento liso, contínuo e uniforme, sem cantos vivos, reentrâncias, arestas cortantes ou rebarbas, especialmente nos pontos de injeção do material. Não são permitidas asperezas, rugosidades ou imperfeições que possam dificultar as condições de utilização ou colocar em risco a integridade física do instalador.

### 8.4 Identificação

A cruzeta de distribuição deve ser provida de placa de identificação, confeccionada em aço inoxidável ou alumínio anodizado, à prova de intempéries, posicionada de forma visível e fixada ao corpo da mesma, com dimensões conforme Desenho 1.

A placa deve apresentar as seguintes identificações, de forma legível e indelével:

- a) Nome ou marca comercial do fabricante;
- b) Código de rastreabilidade (número do lote);
- c) Mês e ano de fabricação (MM/AAAA);
- d) Dimensões das faces “A” e “B” e comprimento total, Dimensões em milímetros (mm);
- e) Carga nominal, em decanewton (daN).

#### NOTAS:

- XX. Alternativamente, poderá ser utilizado a identificação na tampa lateral da cruzeta, mediante aprovação previa da Energisa;
- XXI. Todos os materiais poliméricos contidos nesta Especificação Técnica, devem contar em seu corpo, o símbolo do ciclo de Mobius, conforme ABNT NBR 13230 ou ISO 1043-1, para identificação do material, conforme Figura 1. O uso de um texto explicativo é opcional.



*Figura 1 - Símbolo de ciclo de Mobius - Exemplo.*

## 8.5 Características mecânicas

As cruzetas de distribuição devem apresentar, ao longo de toda a sua vida útil:

- Carga nominal ( $C_n$ ) conforme definido na Tabela 1;
- Resistência de torção mínima de 100 daN;
- Resistência de tração lateral mínima de 160 daN.

As cruzetas de distribuição submetidas a uma tração igual:


- À carga nominal, no plano de aplicação das cargas, não devem apresentar flechas superiores a 1,5 % do comprimento medido do ponto de aplicação da carga ao ponto de fixação.
- À 140 % da carga nominal, no plano de aplicação das cargas, não devem apresentar flechas residuais superiores aos estabelecidos na Tabela 1.

A carga de ruptura ( $C_r$ ) não pode ser inferior a 2 (duas) vezes a carga nominal.


## 9 INSPEÇÃO E ENSAIOS


### 9.1 Generalidades

- a) Os materiais devem ser submetidos à inspeção e ensaios em fábrica, de acordo com esta Especificação Técnica e com as normas nacionais e internacionais aplicáveis, na presença de inspetores credenciados pela Energisa. O fornecedor deve comunicar à Energisa as datas em que os lotes estarão prontos para inspeção final, completos com todos os acessórios, com antecedência mínima de:
  - 30 (trinta) dias para fornecedor nacional; e
  - 60 (sessenta) dias para fornecedor internacional.
- b) A Energisa reserva-se ao direito de inspecionar e testar os materiais durante o período de fabricação, antes do embarque ou a qualquer momento que julgar necessário. O fabricante deve proporcionar livre acesso do inspetor aos laboratórios e às instalações onde os materiais estiverem sendo fabricados, fornecendo as informações solicitadas e realizando os ensaios necessários. O

- 
- inspetor pode exigir certificados de procedência de matérias-primas e componentes, além de fichas e relatórios internos de controle.
- c) O fornecedor deve apresentar seu Plano de Inspeção e Testes (PIT) para aprovação da Energisa. O PIT deve indicar os requisitos de controle de qualidade para matérias-primas, componentes e acessórios de fornecimento de terceiros, assim como as normas técnicas empregadas na fabricação e inspeção dos equipamentos, além de uma descrição sucinta dos ensaios (constantes, métodos e instrumentos empregados e os valores esperados).
  - d) O fornecedor deve apresentar juntamente com o pedido de inspeção a sequência de ensaios finais em fábrica, e o respectivo cronograma dia a dia dos ensaios.
  - e) Os certificados de ensaio de tipo, previstos no item 9.2.1, para materiais de características similares aos especificados, podem ser aceitos se realizados em laboratórios oficialmente reconhecidos, com validade máxima de 5 (cinco) anos, e se a Energisa considerar que tais dados comprovam que os materiais propostos atendem ao especificado. Os dados de ensaios devem ser completos, com todas as informações necessárias, indicando claramente as datas de execução. A decisão final quanto à aceitação dos dados de ensaios de tipos existentes será tomada posteriormente pela Energisa, em função da análise dos respectivos relatórios. A eventual dispensa destes ensaios só será válida por escrito.
  - f) O fabricante deve dispor de pessoal e equipamentos necessários à execução dos ensaios. Em caso de contratação, a aprovação prévia pela Energisa é necessária.
  - g) O fabricante deve assegurar ao inspetor da Energisa o direito de familiarizar-se, em detalhes, com as instalações e equipamentos, estudar todas as instruções e desenhos, verificar calibrações, presenciar ensaios, conferir resultados e, em caso de dúvida, efetuar novas inspeções e exigir a repetição de qualquer ensaio.



- 
- h) Todos os instrumentos e aparelhos de medição, máquinas de ensaios etc., devem ter certificado de aferição emitido por instituições acreditadas pelo INMETRO ou órgão internacional compatível, válidos por um período de 24 (vinte e quatro) meses. Na ocasião da inspeção, devem estar dentro deste período, podendo acarretar desqualificação do laboratório o não cumprimento dessa exigência.
- i) O fabricante deve disponibilizar para o inspetor da Energisa todas as normas técnicas, nacionais e internacionais, em sua versão vigente, que serão utilizadas nos ensaios.
- j) A aceitação dos materiais e/ou a dispensa de execução de qualquer ensaio:
- Não exime o fabricante da responsabilidade de fornecê-lo de acordo com os requisitos desta Especificação Técnica;
  - Não invalida qualquer reclamação posterior da Energisa sobre a qualidade do material e/ou da fabricação. Em tais casos, os materiais podem ser inspecionados e submetidos a ensaios, com prévia notificação ao fabricante e, eventualmente, em sua presença. Em caso de discrepância em relação às exigências desta Especificação Técnica, eles podem ser rejeitados e sua reposição será por conta do fabricante.
- k) Após a inspeção dos materiais/equipamentos, o fabricante deverá encaminhar à Energisa, por meio digital, um relatório completo dos ensaios efetuados, devidamente assinado por ele e pelo inspetor credenciado pela Energisa. Esse relatório deverá conter todas as informações necessárias para o seu completo entendimento, conforme descrito no item 9.4.
- l) Todas as unidades de produto rejeitadas, pertencentes a um lote aceito, devem ser substituídas por unidades novas e perfeitas, por conta do fabricante, sem ônus para a Energisa.
- m) Nenhuma modificação nos materiais deve ser feita “a posteriori” pelo fabricante sem a aprovação da Energisa. No caso de alguma alteração, o

- 
- fabricante deve realizar todos os ensaios de tipo, na presença do inspetor da Energisa, sem qualquer custo adicional.
- n) Para efeito de inspeção, os materiais devem ser divididos em lotes, devendo os ensaios serem feitos na presença do inspetor credenciado pela Energisa.
- o) O custo dos ensaios deve ser por conta do fabricante.
- p) p) A Energisa reserva-se o direito de exigir a repetição de ensaios em equipamentos já aprovados. Neste caso, as despesas serão de responsabilidade da Energisa se as unidades ensaiadas forem aprovadas na segunda inspeção; caso contrário, correrão por conta do fabricante.
- q) A Energisa poderá, em qualquer ocasião, solicitar a execução dos ensaios de tipo para verificar se os materiais estão mantendo as características de projeto preestabelecidas por ocasião da aprovação dos protótipos.
- r) Os custos da visita do inspetor da Energisa, tais como locomoção, hospedagem, alimentação, homem-hora e administrativos, correrão por conta do fabricante se:
- Na data indicada na solicitação de inspeção, os materiais não estiverem prontos;
  - O laboratório de ensaio não atender às exigências citadas nas alíneas f) a h);
  - O material fornecido necessitar de acompanhamento de fabricação ou inspeção final em subfornecedor, contratado pelo fornecedor, em localidade diferente da sua sede;
  - O material necessitar de reinspeção por motivo de recusa.

**NOTA:**

XXII. Os fabricantes estrangeiros devem providenciar intérpretes da língua portuguesa para se comunicarem com os representantes da Energisa durante as inspeções, em qualquer época e no local designado.

## 9.2 Relação de ensaios

Todos os ensaios relacionados estão constando na Tabela 3.

### 9.2.1 Ensaios de tipo (T)

Os ensaios de tipo (T) são constituídos dos ensaios relacionados abaixo:

- a) Ensaio de resistência à flexão à carga nominal, conforme item 9.3.3;
- b) Ensaio de resistência à flexão ao limite de carga excepcional ( $1,4 \times C_n$ ), conforme item 9.3.4;
- c) Ensaio de carga de mínima de ruptura ( $C_r$ ), conforme item 9.3.5;
- d) Ensaios de resistência à torção, conforme item 9.3.6;
- e) Ensaio de tração lateral, conforme item 9.3.7;
- f) Ensaio de resistência ao torque, conforme item 9.3.8;
- g) Ensaio para determinação da composição química, conforme item 9.3.9;
- h) Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco, conforme item 9.3.10;
- i) Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina, conforme item 9.3.11.

### 9.2.2 Ensaios de recebimento (RE)

São ensaios de recebimento (RE) são constituídos dos ensaios relacionados abaixo:

- a) Inspeção geral, conforme item 9.3.1;
- b) Verificação dimensional, conforme item 9.3.2;

- c) Ensaio de resistência à flexão à carga nominal, conforme item 9.3.3;
- d) Ensaio de resistência à flexão ao limite de carga excepcional ( $1,4 \times C_n$ ) , conforme item 9.3.4;
- e) Ensaio de carga de mínima de ruptura ( $C_r$ ), conforme item 9.3.5;
- f) Ensaio de resistência à torção, conforme item 9.3.6;
- g) Ensaio de tração lateral, conforme item 9.3.7;
- h) Ensaio de resistência ao torque, conforme item 9.3.8;
- i) Ensaio para determinação da composição química, conforme item 9.3.9;
- j) Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco, conforme item 9.3.10;
- k) Ensaio de verificação da fixação da tampa da cruzeta por queda, conforme item 9.3.12;
- l) Ensaio de verificação da fixação da tampa por arrastamento, conforme item 9.3.13.

### 9.2.3 Ensaio especiais (E)

São ensaios especiais (E) são constituídos dos ensaios relacionados abaixo:

- a) Ensaio de resistência à flexão à carga nominal, conforme item 9.3.3;
- b) Ensaio de resistência à flexão ao limite de carga excepcional ( $1,4 \times C_n$ ) , conforme item 9.3.4;
- c) Ensaio de carga de mínima de ruptura ( $C_r$ ), conforme item 9.3.5;
- d) Ensaio de resistência à torção, conforme item 9.3.6;
- e) Ensaio de tração lateral, conforme item 9.3.7;

- f) Ensaio de resistência ao torque, conforme item 9.3.8;
- g) Ensaio para determinação da composição química, conforme item 9.3.9;
- h) Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco, conforme item 9.3.10;
- i) Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina, conforme item 9.3.11;
- j) Ensaio de verificação da fixação da tampa da cruzeta por queda, conforme item 9.3.12;
- k) Ensaio de verificação da fixação da tampa por arrastamento, conforme item 9.3.13;
- l) Ensaio de absorção de água, conforme item 9.3.14;
- m) Ensaio de flamabilidade, conforme item 9.3.15;
- n) Ensaio de partículas magnéticas, conforme item 9.3.16;
- o) Ensaio de radiografia por raios-X, conforme item 9.3.17;
- p) Ensaio de líquidos penetrantes, conforme item 9.3.18;
- q) Ensaio de ultrassom, conforme item 9.3.19;
- r) Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, conforme item 9.3.20.

## 9.3 Descrição dos ensaios

### 9.3.1 Inspeção geral

O inspetor deverá efetuar uma inspeção geral, verificando:

- a) Acabamento, conforme item 8.3;
- b) Acondicionamento, conforme item 7.3;

c) Identificação, conforme item 8.4.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de não-conformidade de qualquer um desses requisitos.

### 9.3.2 Verificação dimensional

O inspetor deverá efetuar verificação dimensional em:

- a) Dimensionais das cruzetas, conforme Desenhos 2 a 4;
- b) Retilidade, conforme 9.3.2.1;
- c) Furação.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de não conformidade desses requisitos estabelecidos nos Desenhos 2 a 4.

#### 9.3.2.1 Ensaio de retilidade

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 8453-3.

Constitui falha, se amostra apresentar valores medidos de retilidade superiores à 0,25 % do comprimento nominal, em qualquer trecho.

### 9.3.3 Ensaio de resistência à flexão à carga nominal

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 16946.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de:

- a) Fissuras, trincas, rachaduras ou deformação que comprometam o seu desempenho;
- b) Flecha residual máxima em cada extremidade, no plano de aplicação das cargas, for superior ao estabelecido na Tabela 1.

### 9.3.4 Ensaio de resistência à flexão ao limite de carga excepcional (1,4 x C<sub>n</sub>)

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 16946.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de:

- a) Fissuras, trincas, rachaduras ou deformação que comprometam o seu desempenho;
- b) Flecha residual máxima em cada extremidade, no plano de aplicação das cargas, for superior ao estabelecido na Tabela 1.

### 9.3.5 Ensaio de carga de ruptura (C<sub>r</sub>)

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 16946.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de ruptura, com carga inferior ao estabelecido na Tabela 1.

### 9.3.6 Ensaios de resistência à torção

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 16946, com tração de torção de 100 daN.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de fissuras, trincas, rachaduras ou deformação que comprometam o seu desempenho.

### 9.3.7 Ensaio de tração lateral

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 16946, com tração lateral de 160 daN.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de fissuras, trincas, rachaduras ou deformação que comprometam o seu desempenho.

### 9.3.8 Ensaio de resistência ao torque

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 16946.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de fissuras, trincas, rachaduras ou deformação que comprometam o seu desempenho.

### 9.3.9 Ensaio para determinação da composição química

Serão aceitos relatórios de ensaios emitidos pelos subfornecedores dos materiais base, desde que estes tenham sido emitidos dentro do prazo máximo de 12 (doze) meses. É imprescindível que o documento comprove a rastreabilidade do lote.

#### 9.3.9.1 Aço-carbono

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 7007 ou ASTM A6/A6M.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de classificação da composição química em desconformidade com os itens 8.1.1.

#### 9.3.9.2 Zinco

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ASTM E536.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de classificação da composição química em desconformidade com o item 8.1.2.

### 9.3.10 Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco

Serão aceitos relatórios de ensaios emitidos pelos subfornecedores dos materiais base, desde que estes tenham sido emitidos dentro do prazo máximo de 12 (doze) meses. É imprescindível que o documento comprove a rastreabilidade do lote.

#### 9.3.10.1 Ensaio de massa por unidade de área

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 7397 ou ASTM A90/A90M.



Constitui falha, se a amostra apresentar valores medidos inferiores aos especificados no item 8.1.2.

#### 9.3.10.2 Ensaio de aderência da camada

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 7398 ou ASTM B571.

Constitui falha, se a amostra apresentar valores medidos inferiores aos especificados no item 8.1.2.

#### 9.3.10.3 Ensaio de espessura da camada

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 7399 ou ASTM E376.

Constitui falha, se a amostra apresentar valores medidos inferiores aos especificados no item 8.1.2.

#### 9.3.10.4 Ensaio de uniformidade da camada

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 7400 ou ASTM A239.

Constitui falha, se a amostra apresentar valores medidos inferiores aos especificados no item 8.1.2.

#### 9.3.11 Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina

Este ensaio é aplicável somente ao corpo da cruzeta.

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 17088 ou ISO 9227 ou ASTM B117, por período mínimo de 168 horas.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de presença de ferrugem, em forma de manchas ou pontos vermelho-alaranjados de corrosão visível a olho nu.

#### NOTA:

XXIII. Deve-se levar em conta que podem aparecer manchas amareladas, resultantes da corrosão da liga de difusão zinco-ferro, e que não devem ser causa de rejeição.

### 9.3.12 Ensaio de verificação da fixação da tampa da cruzeta por queda

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 16946.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de desprendimento ou danificação da tampa ou da cruzeta.

### 9.3.13 Ensaio de verificação da fixação da tampa por arrastamento

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 16946.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de desprendimento ou danificação da tampa ou da cruzeta.

### 9.3.14 Ensaio de absorção de água

Este ensaio é exclusivo para as tampas laterais e guias dos furos.

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 5310 ou ASTM D570 ou ISO 62.

Constitui falha, se a amostra apresentar valores medidos de absorção de água superiores a 3,0 %.

### 9.3.15 Ensaio de flamabilidade

Este ensaio é exclusivo para as tampas laterais e guias dos furos.

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da UL 94 (método de queima vertical).

Constitui falha se amostra apresentar classificação de inflamabilidade inferior à V-1, conforme UL 94.

### 9.3.16 Ensaio de partículas magnéticas

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR NM 342 ou ASTM E709 ou ISO 9934-2.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

### 9.3.17 Ensaio de radiografia por raios-X

#### 9.3.17.1 Corpo da cruzeta

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 15817 ou ASTM E446 ou ISO 5579.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

#### 9.3.17.2 Soldas

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 15739 ou ASTM E94/E94M ou ISO 17636-2.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

### 9.3.18 Ensaio de líquidos penetrantes

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR NM 334 ou ASTM E165/E165M ou ISO 3452-2.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

### 9.3.19 Ensaio de ultrassom

#### 9.3.19.1 Corpo da cruzeta

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 6002 ou ASTM E114 ou ISO 16827.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

#### 9.3.19.2 Soldas

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR NM 336 ou ASTM E164 ou ISO 17640.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de descontinuidades internas ou superficiais por qualquer um dos ensaios.

#### 9.3.20 Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre

O ensaio deve ser executado conforme os procedimentos da ABNT NBR 8096 ou ASTM G87 ou ISO 22479, por período mínimo de 168 horas.

Constitui falha, se a amostra apresentar ocorrência de presença de ferrugem, em forma de manchas ou pontos vermelho-alaranjados de corrosão visível a olho nu.

#### NOTA:

- XXIV. Deve-se levar em conta que podem aparecer manchas amareladas, resultantes da corrosão da liga de difusão zinco-ferro, e que não devem ser causa de rejeição.

### 9.4 Relatório dos ensaios

Os relatórios dos ensaios devem ser em formulários com as indicações necessárias à sua perfeita compreensão e interpretação conforme indicado a seguir:

- a) Nome do ensaio;
- b) Nome e/ou marca comercial do fabricante;
- c) Identificação do laboratório de ensaio;

- d) Certificados de aferições dos aparelhos utilizados nos ensaios, com validade máxima de 24 (vinte e quatro) meses;
- e) Número da Ordem de Compra de Material (OCM);
- f) Tipo e quantidade de material do lote e tipo e quantidade ensaiada;
- g) Identificação completa do material ensaiado;
- h) Dia, mês e ano de fabricação (DD/MM/AAAA);
- i) Relação, descrição e resultado dos ensaios executados e respectivas normas utilizadas;
- j) Nome do inspetor e do responsável pelos ensaios;
- k) Instrumentos/equipamentos utilizados nos ensaios;
- l) Indicação de normas técnicas aplicáveis;
- m) Memórias de cálculo, com resultados e eventuais observações;
- n) Condições ambientes do local dos ensaios;
- o) Data de início e de término de cada ensaio;
- p) Nomes legíveis e assinaturas dos respectivos representantes do fabricante e do inspetor da Energisa e data de emissão do relatório.

Os materiais somente serão liberados pelo inspetor após ser entregue a ele uma via dos relatórios de ensaios.

## 10 PLANO DE AMOSTRAGEM

### 10.1 Ensaios de tipo e especiais

O plano de amostragem para os ensaios de tipo e especiais deve seguir as orientações da ABNT NBR 8158 e outras normas relevantes.

Na ausência de orientações específicas, o ensaio deve ser realizado em 3 (três) amostras.

## 10.2 Ensaio de recebimento

O plano de amostragem para os ensaios de recebimento de um lote está estabelecido na Tabela 2 para o produto acabado.

Caso o lote a ser fornecido seja composto por mais de 5.000 unidades, essa quantidade deve ser dividida em vários lotes menores, cada um contendo entre 1.200 e 3.200 unidades.

É importante observar que amostras que tenham sido submetidas a ensaios de recebimento que possam ter afetado suas características elétricas e/ou mecânicas não devem ser utilizadas em serviço.

# 11 ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO

## 11.1 Ensaio de tipo e especiais

Os ensaios de tipo e especiais serão aceitos se todos os resultados forem satisfatórios.

No caso de ocorrência de uma falha em um dos ensaios, o fabricante pode apresentar uma nova amostra para ser ensaiada. Se esta amostra também apresentar algum resultado insatisfatório, o material não será aceito.

## 11.2 Ensaio de recebimento

Os critérios para a aceitação ou a rejeição nos ensaios complementares de recebimento são:

- a) Se nenhuma unidade falhar no ensaio, o lote será aprovado.
- b) Se apenas 1 (uma) unidade falhar no ensaio, o fornecedor deverá apresentar um relatório indicando as causas da falha e as medidas tomadas para corrigi-

las. Em seguida, o lote será submetido a um novo ensaio, com o mesmo número de amostras conforme especificado na Tabela 2.

c) Se 2 (duas) ou mais unidades falharem no ensaio, o lote será recusado.

As unidades defeituosas encontradas em amostras aprovadas nos ensaios devem ser substituídas por novas unidades. O mesmo procedimento se aplica ao total das amostras aprovadas em ensaios destrutivos.

## 12 NOTAS COMPLEMENTARES

A presente Especificação Técnica não invalida qualquer outra da ABNT ou de outros órgãos competentes, mesmo a partir da data em que a mesma estiver em vigor. Todavia, em qualquer ponto onde surgirem divergências entre esta Especificação Técnica e as normas dos órgãos citados, prevalecerão as exigências mínimas aqui estabelecidas.

Em caso de divergência, esta Especificação Técnica prevalecerá sobre as outras de mesma finalidade editadas anteriormente.


Quaisquer críticas e/ou sugestões para o aprimoramento desta Especificação Técnica serão analisadas e, caso sejam válidas, incluídas ou excluídas deste texto.

As sugestões deverão ser enviadas à Energisa pelo e-mail:

[normas.tecnicas@energisa.com.br](mailto:normas.tecnicas@energisa.com.br)

## 13 HISTÓRICO DE VERSÕES DESTE DOCUMENTO

Data	Versão	Descrição das alterações realizadas
01/07/2020	0.0	<ul style="list-style-type: none"><li>• Esta 1ª edição.</li></ul>
01/02/2023	1.0	<ul style="list-style-type: none"><li>• Alteração da nomenclatura para “ETU-115.4 - Cruzeta de distribuição tubular em aço galvanizado”;</li><li>• Inclusão dos itens 6, 7.8, 8.5.1, 8.5.2, 8.5.3, 8.5.4, 8.5.5, 9.3.8, 9.3.9 e Anexo 1 e 2;</li><li>• Alteração dos itens 8.1.1, 8.2, 10.1, 10.2 e 10.3.</li></ul>



Data	Versão	Descrição das alterações realizadas
01/11/2024	2.0	<ul style="list-style-type: none"><li>Inclusão de ensaios internacionais.</li></ul>

## 14 VIGÊNCIA

Esta Especificação Técnica entrará em vigor na data de XX/XX/2024 e revogará todas as documentações anteriores do grupo Energisa.



## 15 TABELAS

TABELA 1 - Característica técnica da cruzeta de distribuição



*Imagem meramente ilustrativa*

Código Energisa	Tipo de cruzeta	Comprimento nominal	Carregamento			Esforço para cada extremidade (esforços simultâneos)			Flecha para ensaio de resistência à flexão	
			Nominal	Excepc.	Ruptura	Horizontal	Vertical	Longitudinal	Máxima	Residual máxima
		(mm)	(daN)			(daN)			(mm)	
91063	Quadrada	2.400	400	560	800	400	400	150/300	40	5
91064	Retangular	3.000								
91065		5.000								

TABELA 2 - Planos de amostragem e critério de aceitação para ensaio de recebimento

Tamanho do lote	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspeção geral;</li> <li>Verificação dimensional.</li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>Ensaio mecânicos;</li> <li>Verificação da fixação da tampa da cruzeta por queda;</li> <li>Verificação da fixação da tampa por arrastamento.</li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>Determinação da composição química;</li> <li>Medição da camada de revestimento de zinco.</li> </ul>		
	Amostragem dupla normal Nível de inspeção II NQA 4,0 %				Amostragem simples normal Nível de inspeção S3 NQA 4,0 %				Amostragem simples normal Nível especial de inspeção		
	Amostra		Ac	Re	Amostra		Ac	Re	Amostra	Ac	Re
	Seq.	Tam.			Seq.	Tam.					
2 a 15	-	2	0	1	-	2	0	1	0	2	1
16 a 25	-	3	0	1	-	2	0	1	0	2	1
26 a 50	1 <sup>a</sup>	5	0	2	-	2	0	1	0	2	1
	2 <sup>a</sup>		1	2							
51 a 90	1 <sup>a</sup>	8	0	2	-	3	0	1	0	2	1
	2 <sup>a</sup>		1	2							
91 a 150	1 <sup>a</sup>	13	0	3	-	3	0	1	0	2	1
	2 <sup>a</sup>		3	4							
151 a 280	1 <sup>a</sup>	20	1	4	1 <sup>a</sup>	5	0	2	0	2	1
	2 <sup>a</sup>		4	5	2 <sup>a</sup>		1	2			
281 a 500	1 <sup>a</sup>	32	2	5	1 <sup>a</sup>	5	0	2	0	2	1
	2 <sup>a</sup>		6	7	2 <sup>a</sup>		1	2			

TABELA 2 - Planos de amostragem e critério de aceitação para ensaio de recebimento - Continuação

Tamanho do lote	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspeção geral;</li> <li>Verificação dimensional.</li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>Ensaio mecânicos;</li> <li>Verificação da fixação da tampa da cruzeta por queda;</li> <li>Verificação da fixação da tampa por arrastamento.</li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>Determinação da composição química;</li> <li>Medição da camada de revestimento de zinco.</li> </ul>			
	Amostragem dupla normal Nível de inspeção II NQA 4,0 %				Amostragem simples normal Nível de inspeção S3 NQA 4,0 %				Amostragem simples normal Nível especial de inspeção			
	Amostra		Ac	Re	Amostra		Ac	Re	Amostra	Ac	Re	
	Seq.	Tam.			Seq.	Tam.						
501 a 1.200	1 <sup>a</sup>	50	3	7	1 <sup>a</sup>	8	0	2	0	2		1
	2 <sup>a</sup>		8	9	1		2					
1.201 a 3.200	1 <sup>a</sup>	80	5	9	1 <sup>a</sup>	8	0	2	0	2		1
	2 <sup>a</sup>		12	13	1		2					
3.200 a 5.000	1 <sup>a</sup>	125	7	11	1 <sup>a</sup>	13	0	3	0	2		1
	2 <sup>a</sup>		18	19	2 <sup>a</sup>		3	4				

Legenda:

Seq. - Sequência de ensaios das amostras;

Tam. - Tamanho das amostras;

Ac - Número de aceitação;

Re - Número de rejeição.

TABELA 3 - Relação de ensaios

Item	Descrição do ensaio	Tipo de ensaio
9.3.1	Inspeção geral	RE
9.3.2	Verificação dimensional	RE
9.3.3	Ensaio de resistência à flexão à carga nominal	T / RE / E
9.3.4	Ensaio de resistência à flexão ao limite de carga excepcional (1,4 x C <sub>n</sub> )	T / RE / E
9.3.5	Ensaio de carga de mínima de ruptura (C <sub>r</sub> )	T / RE / E
9.3.6	Ensaio de resistência à torção	T / RE / E
9.3.7	Ensaio de tração lateral	T / RE / E
9.3.8	Ensaio de resistência ao torque	T / RE / E
9.3.9	Ensaio para determinação da composição química	T / RE / E
9.3.10	Ensaio de medição da camada de revestimento de zinco	T / RE / E
9.3.11	Ensaio de corrosão por exposição à névoa salina	T / E
9.3.12	Ensaio de verificação da fixação da tampa da cruzeta por queda	RE / E
9.3.13	Ensaio de verificação da fixação da tampa por arrastamento	RE / E
9.3.14	Ensaio de absorção de água	E
9.3.15	Ensaio de flamabilidade	E
9.3.16	Ensaio de partículas magnéticas	E
9.3.17	Ensaio de radiografia por raios-X	E
9.3.18	Ensaio de líquidos penetrantes	E
9.3.19	Ensaio de ultrassom	E
9.3.20	Ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre	E

Legenda:

T - Ensaio de tipo;

RE - Ensaio de recebimento;

E - Ensaio especial.

## 16 DESENHOS

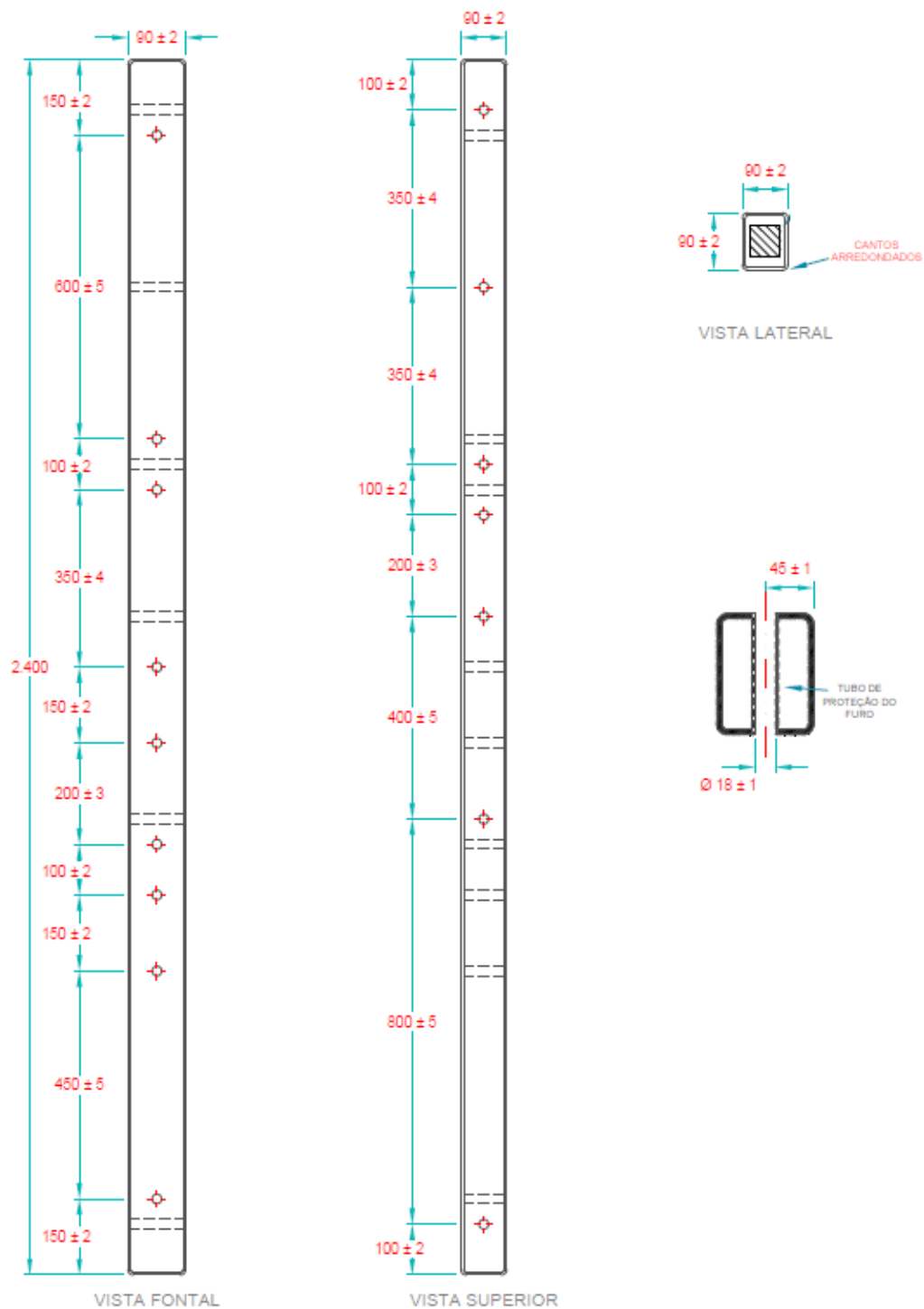
DESENHO 1 - Característica dimensional da placa de identificação  
(modelo)



### NOTAS:

- I. Dimensões em milímetros (mm);
- II. Outras formas de identificação poderão ser utilizadas, mediante aprovação prévia da Energisa.

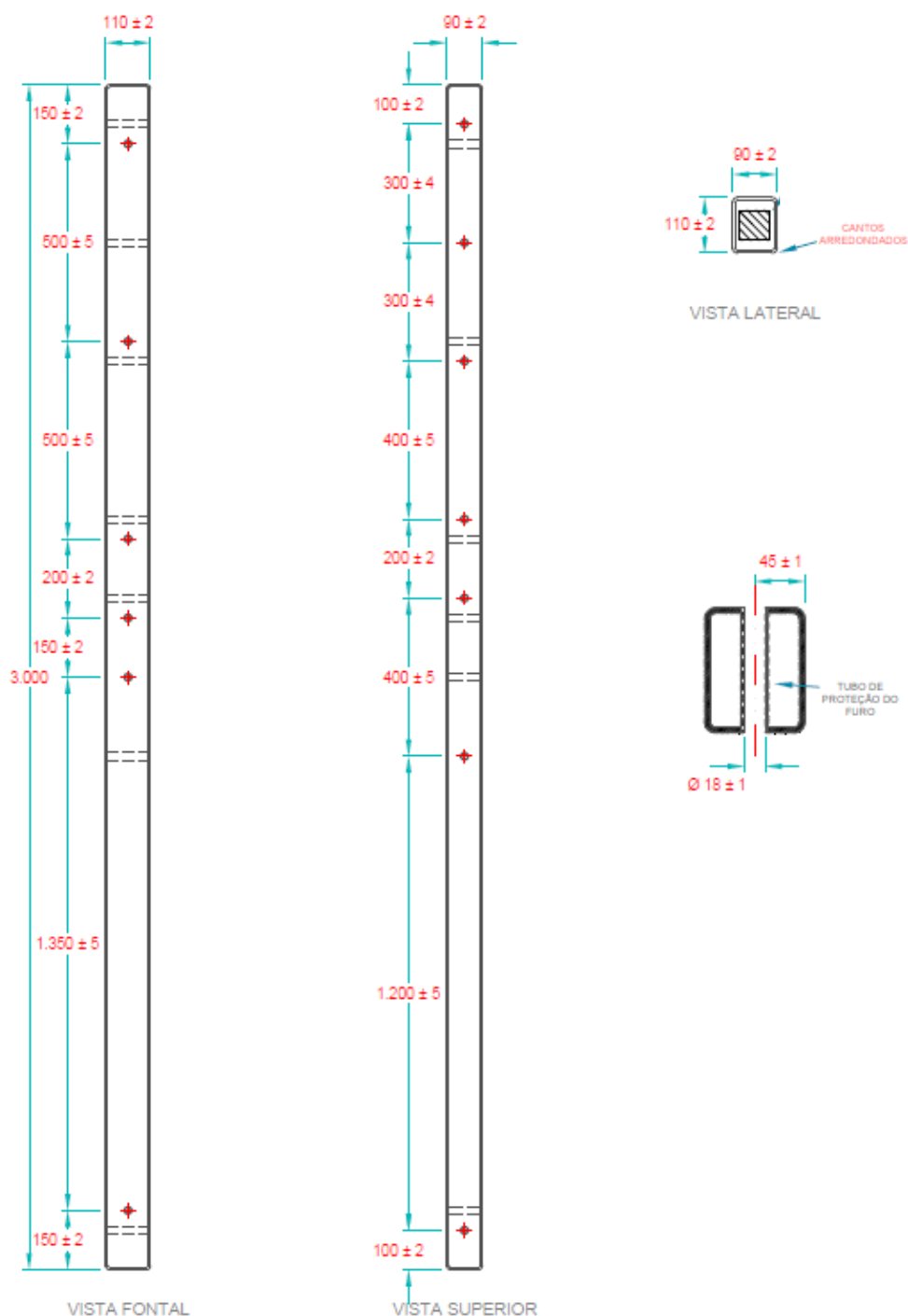
## DESENHO 2 - Característica dimensional da cruzeta de distribuição tipo quadrada - 2.400x90x90 mm



NOTA:

- I. Dimensões em milímetros (mm).

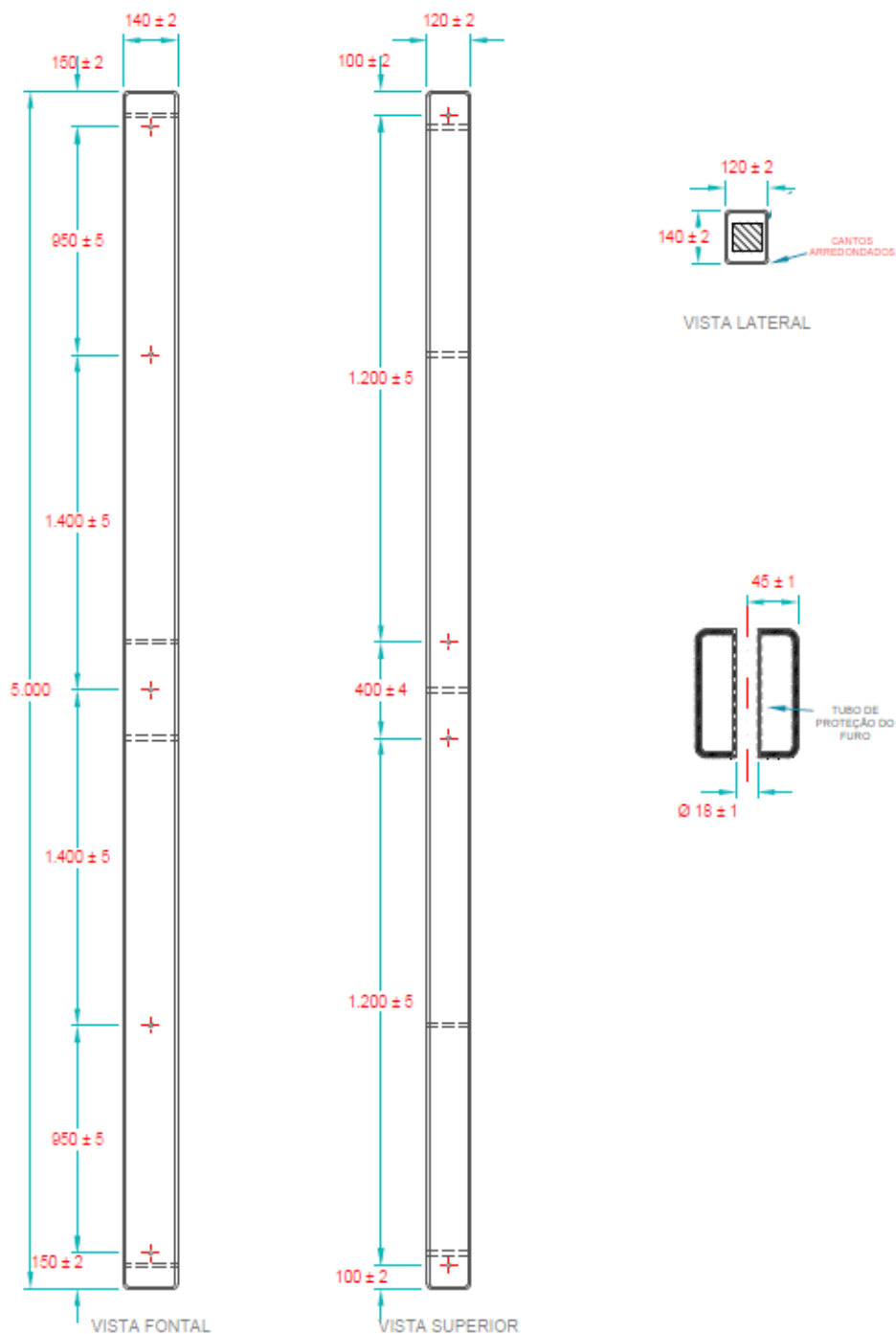
## DESENHO 3 - Característica dimensional da cruzeta de distribuição tipo retangular - 3.000x110x90 mm



### NOTA:

- I. Dimensões em milímetros (mm).

## DESENHO 4 - Característica dimensional da cruzeta de distribuição tipo retangular - 5.000x140x120 mm

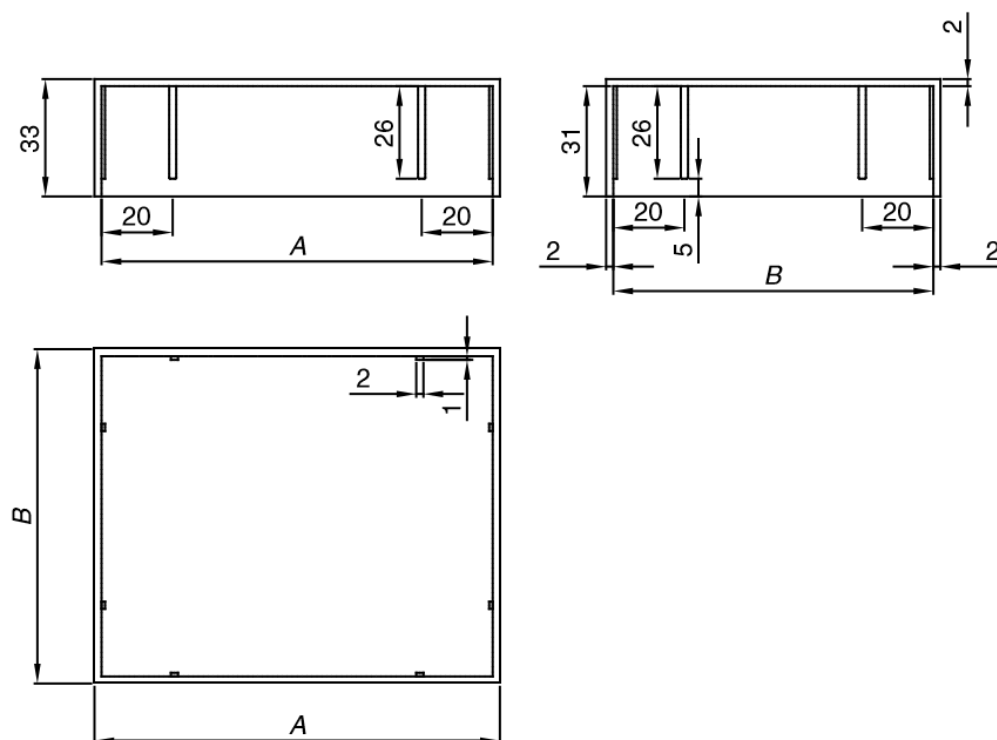


NOTA:

- I. Dimensões em milímetros (mm).



## DESENHO 5 - Característica dimensional da tampa das extremidades da cruzeta (modelo)



NOTA:

- I. Dimensões em milímetros (mm).

Item	Tipo cruzeta	Dimensões		Tipo de ensaio
		A	B	
		(mm)		
1	Quadrada	90	90	
2	Retangular	110	90	
3	Retangular	140	120	

## 17 ANEXOS

### ANEXO 1 - Quadro de dados técnicos e características garantidas

#### CRUZETA DE DISTRIBUIÇÃO

Nome do fornecedor:

N.º da licitação:

N.º da proposta:

Item	Descrição	Característica/ Unidade
1	Tipo/Modelo:	
2	Código do material:	
2.1	a) Código fabricante:	
2.2	b) Código Energisa:	
3	Material:	
3.1	a) Corpo da cruzeta:	
3.2	b) Revestimento anticorrosivo:	
3.3	c) Tampas laterais:	
3.4	d) Guia dos furos:	
4	Característica dimensional:	
4.1	a) Comprimento nominal:	mm
4.2	b) Seção nominal:	
4.2.1	• Face A	mm
4.2.2	• Face B	mm
4.3	c) Diâmetro dos furos:	mm
4.4	d) Tampas laterais:	mm
4.5	e) Guia dos furos:	mm
4.6	f) Espessura da camada de revestimento:	µm
4.7	g) Massa total da cruzeta:	kg
5	Característica mecânica	
5.1	a) Carga nominal ( $C_n$ ):	daN

## ANEXO 1 - Quadro de dados técnicos e características garantidas - Continuação

Item	Descrição	Característica/ Unidade
5.2	b) Carga excepcional ( $C_n \times 1,4$ ):	daN
5.3	c) Carga ruptura ( $C_r$ ):	daN
5.4	d) Resistencia a torção:	daN
5.5	e) Resistencia de tração lateral:	daN
6	Tipo de identificação:	
7	Embalagem:	
7.1	a) Tipo de embalagem:	
7.2	b) Número de unidades por embalagem:	
7.3	c) Massa total por embalagem:	kg

### NOTAS:

- I. O fabricante deve fornecer em sua proposta todas as informações requeridas no Quadro de Dados Técnicos e Características Garantidas.
- II. Se forem submetidas propostas alternativas, cada uma delas deve ser acompanhada do Quadro de Dados Técnicos e Características Garantidas específico, claramente preenchido, sendo que cada quadro deve ser devidamente marcado para indicar a qual proposta pertence.
- III. Erros no preenchimento do quadro de características podem ser motivo para desclassificação.
- IV. Todas as informações requeridas no Quadro de Dados Técnicos e Características Garantidas devem ser compatíveis com as informações descritas em outras partes da proposta de fornecimento. Em caso de dúvidas, as informações prestadas no referido quadro prevalecerão sobre as descritas em outras partes da proposta.
- V. O fabricante deve garantir que a performance e as características dos equipamentos a serem fornecidos estarão em conformidade com as informações aqui apresentadas.



