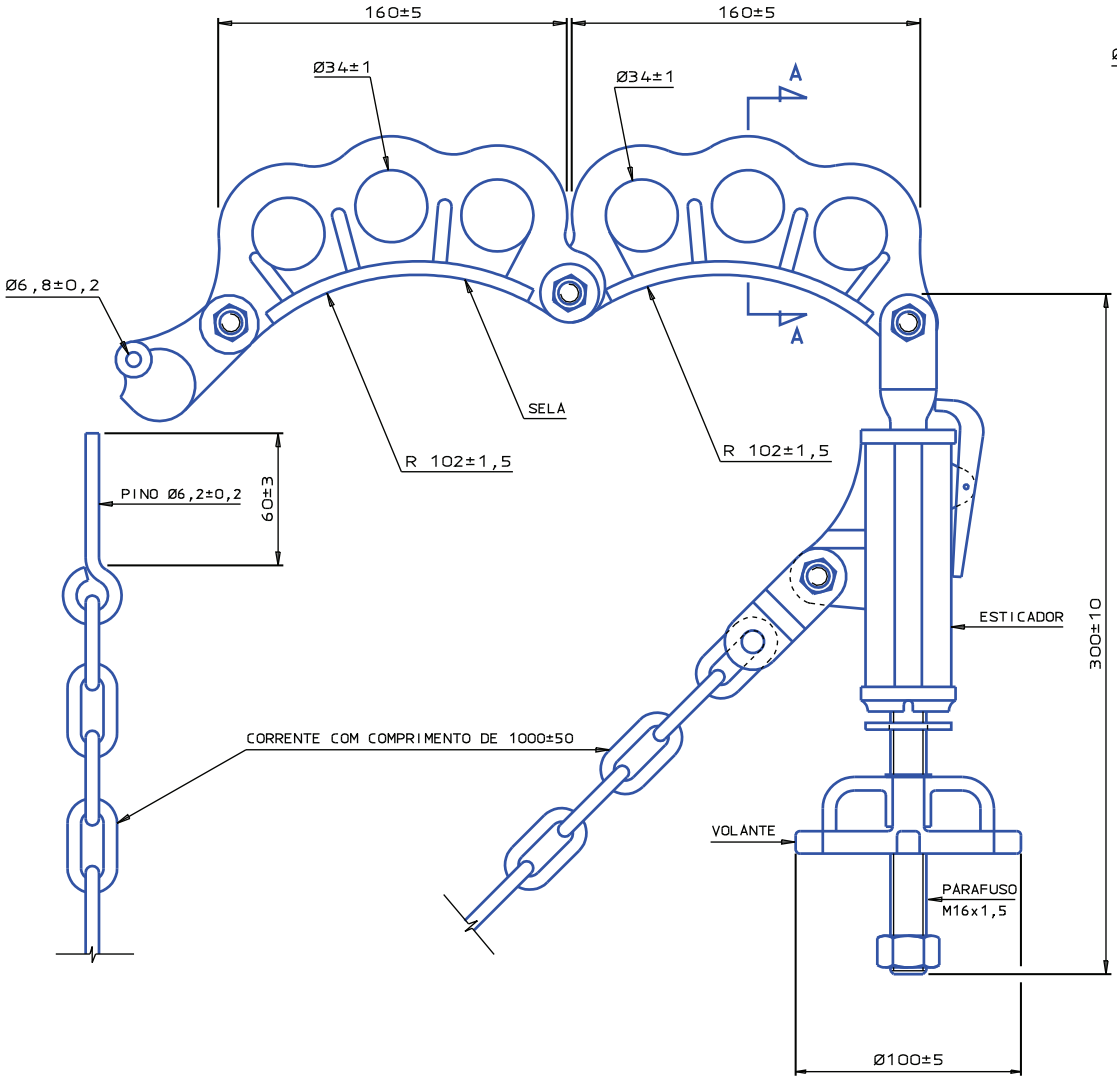
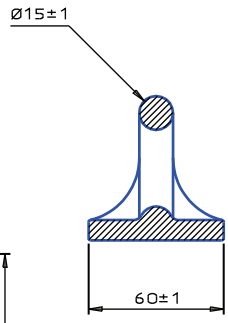
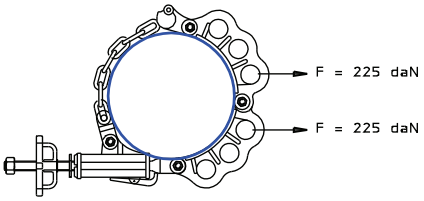




CORTE A-A

ENSAIOS DE ROTINA CONFORME 02.118-CEMIG-461	
1-INSPEÇÃO VISUAL: -IDENTIFICAÇÃO -ACABAMENTO -CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS -ACONDICIONAMENTO 2-VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3-ZINCAGEM POR IMERSÃO À QUENTE: -ADERÊNCIA, CONFORME ABNT-NBR 7398 OU ASTM B571 -ESPESSURA, CONFORME ABNT-NBR 7399 OU ASTM E376 -UNIFORMIDADE, CONFORME ABNT-NBR 7400 OU ASTM A239 4-ZINCAGEM POR ELETRODEPOSIÇÃO: -RESISTÊNCIA À ATMOSFERA ÚMIDA DE SO_2, 6 CICLOS -ADERÊNCIA, CONFORME ASTM B201 -ESPESSURA, CONFORME ASTM E376	5-RESISTÊNCIA MECÂNICA:  APÓS A APLICAÇÃO DAS CARGAS, SIMULTANEAMENTE, A SELA PARA AMARRAÇÃO DE CORDA NÃO DEVE APRESENTAR RUPTURA OU QUALQUER DEFORMAÇÃO PERMANENTE.

INFORMAÇÕES E SUGESTÕES A ESTE DOCUMENTO: CONTACTAR A SECRETARIA DO CONEM.

PEQUENAS VARIAÇÕES DE FORMA NAS PARTES NÃO COTADAS SÃO ADMISSÍVEIS, DESDE QUE MANTIDAS AS CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS.

MATERIAL	ACABAMENTO	NOTAS
-SELA E ESTICADOR: LIGA DE ALUMÍNIO FUNDIDA -CORRENTE, PINO, PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: AÇO CARBONO. -VOLANTE: LIGA DE BRONZE-SILÍCIO	-TODAS AS PEÇAS: SUPERFÍCIES ISENTAS DE TRINCAS, FISSURAS, REBARBAS, QUINAS VIVAS E INCRUSTAÇÕES. -PINO, PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS: CADMIAGEM OU ZINCAGEM POR ELETRODEPOSIÇÃO, CONFORME ASTM B633, SEGUIDA DE PASSIVAÇÃO COM BICROMATO, ESPESSURA MÍNIMA DE 20 µm. -CORRENTE: ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE, CONFORME ABNT-NBR 6323 OU ASTM A153, OU ZINCAGEM POR ELETRODEPOSIÇÃO, CONFORME ASTM B633, SEGUIDA DE PASSIVAÇÃO COM BICROMATO, ESPESSURA MÍNIMA DE 20 µm.	1-IDENTIFICAÇÃO LEGÍVEL E INDELÉVEL: -NOME E/OU MARCA DO FABRICANTE -MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 2-MASSA APROXIMADA: 3,4 kg. NÃO É OBJETO DE INSPEÇÃO. 3-DEMAIS REQUISITOS: VER 02.118-CEMIG-461.

e		/ /	
d		/ /	
c		/ /	
b	JHD	04/11/05	
a	GEDOC		
ALTERAÇÕES			06/09/04

CEMIG COMPANHIA ENERGÉTICA DE MINAS GERAIS

NORMALIZAÇÃO ELETROMECÂNICA

CONEM

JHD

SELA PARA AMARRAÇÃO DE CORDA

02.118
CEMIG
556 b

ARQ. 285556-A3D

SUBSTITUI: 02.111-DT/ED-412a

PROJ. | DES. RLP | VERIF. | REF. CONEM TE-141/2005 | DISTRIBUIÇÃO AUTOMÁTICA DE CÓPIAS ND-2.6