**ESPECIFICACIONES TECNICAS DE**

**TRANSFORMADORES DE CORRIENTE PARA BAJA TENSION**

**Contenido**

[1. INTRODUCCIÓN. 3](#_Toc111814755)

[1.1 Objeto. 3](#_Toc111814756)

[1.2. Alcance. 3](#_Toc111814758)

[Referencias Normativas. 4](#_Toc111814759)

[2. GENERALIDADES. 4](#_Toc111814760)

[2.1. Tipo de Servicio. 4](#_Toc111814761)

[2.2. Instalación Interior. 4](#_Toc111814762)

[2.3. Instalación Intemperie. 4](#_Toc111814763)

[2.4. Condiciones del Medio Ambiente. 4](#_Toc111814764)

[2.5. Características Generales de los transformadores de baja tensión 5](#_Toc111814765)

[3. REQUISITOS GENERALES. 6](#_Toc111814766)

[3.1. Características Constructivas. 6](#_Toc111814767)

[3.1.1. Parámetros fundamentales. 6](#_Toc111814768)

[3.1.2. Tipos y variedades. 7](#_Toc111814769)

[3.1.3. Características dimensionales de los transformadores de corriente de BT 7](#_Toc111814770)

[3.1.4. Terminación y protección superficial. 7](#_Toc111814771)

[3.1.5. Materiales de los conductores. 8](#_Toc111814772)

[3.1.6. Caja de terminales secundarios. 8](#_Toc111814773)

[3.1.7. Tornillería. 8](#_Toc111814774)

[3.1.8. Puesta a tierra. 8](#_Toc111814775)

[3.1.9. Materiales que garantizan la hermeticidad. 8](#_Toc111814776)

[3.1.10. Piezas de aluminio. 9](#_Toc111814777)

[3.1.11. Chapa de características. 9](#_Toc111814778)

[3.2. Requisitos Adicionales. 10](#_Toc111814779)

[3.2.1. Identificación y marcación. 10](#_Toc111814780)

[3.2.2. Acondicionamiento para la entrega - Transporte. 10](#_Toc111814781)

[4. CALIDAD, INSPECCIONES Y ENSAYOS. 11](#_Toc111814782)

[4.1. Aseguramiento de la calidad. 11](#_Toc111814783)

[4.2. Inspección del proceso de fabricación - Finalidad de las inspecciones. 11](#_Toc111814784)

[4.3. Ensayos de tipo. 12](#_Toc111814785)

[4.4. Acta de recepción en fábrica. 12](#_Toc111814786)

[4.4.1. Ensayo de lote o remesa. 13](#_Toc111814787)

[5. DOCUMENTACION E INFORMACION TECNICA. 15](#_Toc111814788)

[5.1. A suministrar por el oferente. 15](#_Toc111814789)

[5.2. A suministrar por el proveedor. 16](#_Toc111814790)

[6. SERVICIO DE GARANTIA. 16](#_Toc111814791)

[7. ANEXOS. 17](#_Toc111814792)

[Standard Specification for Zinc Coating (Hot-Dip) On Iron and Steel Hardware 17](#_Toc111814793)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Orden** | **Entidad a Cargo** | **Fecha Vigencia** |
| Versión 02 | Superintendencia de Electricidad – Dirección de Regulación | Marzo 2022 |
| Versión 01 | Superintendencia de Electricidad – Dirección de Regulación | Mayo 2015 |

Queda absolutamente prohibida cualquier modificación de la presente especificación sin la autorización previa y expresa del responsable de la aprobación del documento.

**ESPECIFICACIONES TECNICAS DE**

**TRANSFORMADORES DE CORRIENTE PARA BAJA TENSION**

# INTRODUCCIÓN.

## Objeto.

Estas Especificaciones establecen las condiciones técnicas particulares que deben satisfacer los transformadores de medición de corriente, que son utilizados en instalaciones de baja tensión.

En lo adelante a este tipo de transformadores de instrumento, se les denominará Transformadores de Corriente de Baja Tensión.



## Alcance.

La presente especificación tiene por alcance los transformadores de medida del listado siguiente:

**Tabla 1: Tipo de Transformadores de Medida.**

|  |  |
| --- | --- |
| **Código General** | **Descripción del Articulo** |
| **TC-11AB** | Transformadores de corriente baja tensión 600 V, relación 300/5A |
| **TC-11AD** | Transformadores de corriente baja tensión 600 V, relación 400/5A |
| **TC-11AG** | Transformadores de corriente baja tensión 600 V, relación 600/5A |
| **TC-11AI** | Transformadores de corriente baja tensión 600 V, relación 800/5A |
| **TC-11AH** | Transformadores de corriente baja tensión 600 V, relación 100/5A |
| **TC-11AO** | Transformadores de corriente baja tensión 600 V, relación 200/5A |

## Referencias Normativas.

Los transformadores objeto de esta especificación, serán definidos en base a las normas ANSI, IEEE, ASTM, IEC listadas en la tabla del anexo 1.

El fabricante deberá indicar en su oferta aquellas normas de las que exista posterior edición a la señalada en esta especificación, considerándose válida y aplicable al contrato, en caso de pedido, la edición vigente en la fecha del mismo.

# GENERALIDADES.

## Tipo de Servicio.

El régimen de utilización será continuo. Cabe aclarar que por “régimen de uso continuo” debe entenderse utilización del equipo las 24 hrs. del día durante todo el año. Los transformadores de corriente serán instalados en cualquier punto del área de concesión de las Distribuidoras.

## Instalación Interior.

El lugar de instalación podrá ser para medición de energía en acometidas para el suministro de energía a clientes de las Distribuidoras o en todas aquellas instalaciones cubiertas donde debe medirse corriente en forma indirecta.

## Instalación Intemperie.

El lugar de instalación podrá ser para medición de energía en puntos de suministro a clientes de las Distribuidoras, o en todas aquellas instalaciones a la intemperie donde debe medirse corriente en forma indirecta.

Estarán preparados para uso exterior, sometidos a las condiciones climáticas propias del territorio de la República Dominicana.

## Condiciones del Medio Ambiente.

Los lugares de instalación tienen variaciones térmicas que oscilan entre 10 y + 45 grados Celsius. Además, presentan características de clima cálido y húmedo, con una humedad relativa ambiente máximo de 100 %, lo que lo hace poco favorable para la conservación de los materiales eléctricos. Debe destacarse que en ciertas zonas claramente definidas se tienen características climáticas muy perjudiciales para los materiales metálicos (Zona de Costa Marina), como también en otras el polvo en suspensión, debido a los fuertes vientos que pueden producir disminución en la resistencia superficial de los materiales aislantes, por lo que debe quedar descartada la utilización de materiales alterables bajo esas condiciones.

Deberán ser capaces de funcionar bajo las siguientes condiciones climáticas:

* Máxima altitud sobre el nivel del mar 1,000 metros
* Máxima a la sombra: (50ºC)
* Mínima: (5 ºC)
* Promedio diario: (25ºC)
* Nivel isoceraúnico: Tormentas con rayos 125 días/año
* Humedad relativa: 100%
* Radiación solar: 654 w/mt2

## Características Generales de los transformadores de baja tensión

Las características eléctricas de los transformadores de medida de baja tensión se resumen en la siguiente tabla:

**Tabla 2: Características de los transformadores**

| **Características** | **Valores** | |
| --- | --- | --- |
| **Tensión nominal de la red** | | Según pliego (V) |
| **Frecuencia nominal** | | 60 Hz |
| **Corriente nominal primaria In** | | Según pliego |
| **Corriente nominal secundaria** | | 5 A |
| **Nivel de aislamiento nominal del primario IEC** | | 0.72 kV |
| **Nivel de aislamiento nominal del primario IEEE** | | 0.66 kV |
| **Sobre corriente permanente, rango extendido** | | 120 % |
| **Corriente térmica de corto circuito de 1 segundo** | | 80 x In |
| **Corriente dinámica** | | 2.5 x In |
| **Nivel básico de impulso** | | 10 kV |
| **Voltaje de ensayo en arrollamiento secundario** | | 2 kVef |
| **Voltaje de ensayo a frecuencia nominal** | | 2 kVef |
| **Potencia** | | 5 / B0.2 (burden) VA |
| **Clase de precisión** | | 0,5S/0.3 |
| **Factor de seguridad (IEC)** | | ≤ 5 |
| **Factor de corrección, error de corriente y fase al 10%** | | 0.9880 - 1.0120 IEEE |
| **Factor de corrección, error de corriente y fase al 100%** | | 0.9940 - 1.0060 IEEE |

# REQUISITOS GENERALES.

## Características Constructivas.

Los transformadores de medición a suministrar deberán ser nuevos, sin uso, fabricados únicamente con materiales de primera calidad y empleando la técnica contemporánea más calificada.

La construcción debe ser de gran solidez y de composición sencilla, para asegurar su funcionamiento y permitir un fácil mantenimiento.

Los transformadores de medición BT serán fabricados considerando un grado de protección IP 55(Nema 12 ).

Además de los requisitos enumerados en este capítulo, los respectivos elementos deben cumplir con lo descrito en las Normas enumeradas en el punto 1.3 de la presente especificación técnica.

Sin perjuicio de lo indicado en la presente especificación técnica, los oferentes podrán indicar las Normas internacionales a las que responde el producto ofrecido.

Los transformadores de medición serán fabricados con material de aislación hecho en resina epóxica hidrofóbica.

Los terminales serán de cobre con recubrimiento de estaño y los terminales secundarios tendrán tapa precintable.

### Parámetros fundamentales.

Serán conectados a líneas trifásicas de 208 V (más conductor neutro), ó 480 V (más conductor neutro), ó 240 V. (más conductor neutro) y deberán estar preparados para soportar una tensión mínima a máxima permanente entre fases de 0,66 hasta 0,72 KV., sin ocasionar fallas ni alteraciones de su funcionamiento.

### Tipos y variedades.

Los transformadores de medición para instalación intemperie, podrán ser construidos con aislamiento seco tipo resina ciclo alifático y cuarzo salinizado.

Los transformadores para interiores serán del tipo con aislamiento seco (resina epoxi).

En caso de ser fundidos en resinas epoxi y similares su superficie resultará de manera tal que no se observen rebarbas, sopladuras u otras imperfecciones, además, la resina deberá cubrir totalmente los bobinados y los núcleos.

El oferente deberá indicar, sino se le especifica en la planilla de datos garantizados, la clase de aislamiento que corresponde considerar, a los efectos del calentamiento del aparato.

### Características dimensionales de los transformadores de corriente de BT

Las características dimensionales de los transformadores de corriente BT se presentan a continuación en la tabla siguiente.

**Tabla 3:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Características dimensionales** | **Valores** |
| **Ancho** | 15 a 30 cm |
| **Largo** | 15 a 30 cm |
| **profundidad** | 11(hasta +10%) cm |
| **Diámetro de la ventana** | 40 (mínimo) |

### Terminación y protección superficial.

Todos los terminales, deberán ser de cobre, latón o bronce, con un recubrimiento de níquel o plata en cantidad y calidad suficiente de tal manera que garantice su adherencia y duración frente a los esfuerzos de apriete y a la agresividad del medio ambiente (ambiente altamente salino).

Con relación a la placa de montaje, la misma deberá ser de acero inoxidable o aluminio.

El oferente deberá especificar las características del material de la placa y certificar mediante su respectivo protocolo de ensayo, las propiedades de uso en intemperie.

### Materiales de los conductores.

Los conductores serán de cobre y cumplirán con las normas internacionales vigentes para:

* Cobre recocido patrón para uso eléctrico.
* Planchuelas de cobre recocido para bobinados.
* Alambres de cobre de sección circular, esmaltados para bobinados, muestreo y requisitos.
* Alambres de cobre de sección circular, esmaltados para bobinados, métodos de ensayos.

### Caja de terminales secundarios.

Todas las conexiones secundarias se concentrarán en una única caja de terminales secundarios.

Deberá ser construida de manera tal que permita el precintado de la misma, una vez cerrada. Además, deberá imposibilitar el ingreso de agua o polvo.

### Tornillería.

Los tornillos, tuercas y arandelas deberán ser de acero galvanizado por inmersión en caliente.

### Puesta a tierra.

Los transformadores tendrán un terminal de puesta a tierra del núcleo y base metálica o cuba, según corresponda. Sus dimensiones serán adecuadas para conectores de cable de 70 mm2. ó barra equivalente.

### Materiales que garantizan la hermeticidad.

Los materiales que garantizan la hermeticidad, tales como juntas en la tapa de bornera secundaria (si la hay), resinas, etc., deberán resistir sin envejecimiento perceptible, el calor, el agua, la radiación ultravioleta solar y el contacto con el ozono, durante la vida útil del aparato.

El oferente deberá indicar a qué normas de fabricación responde cada uno de los elementos citados.

En caso de que se adjudique algún rubro de los que componen la Orden de Compra, el oferente deberá entregar dentro de los sesenta (60) días contados a partir del perfeccionamiento del contrato, copia en idioma inglés o español de las normas (de calidad y ensayo) antes aludidas.

### Piezas de aluminio.

Todas las piezas de aluminio expuestas a la intemperie deberán poseer un tratamiento de anodizado y estar vinculadas de forma tal que impidan la formación de cuplas galvánicas con otros elementos del transformador, a fin de evitar su corrosión y posibilitar su eventual desarme sin dificultades.

### Chapa de características.

La placa característica deberá ser construida con un material que sea inalterable por la vida útil del transformador, apto para estar a la intemperie y soportar las soluciones alcalinas utilizadas para su limpieza. Deberá indicarse en ella, en forma indeleble, todo lo requerido por las Normas correspondiente a cada transformador de medida, mencionadas en el punto 1.3 de esta especificación técnica, además del número de matrícula interna de Las Empresas Distribuidoras, dato este que será suministrado por la inspección.

Los datos mínimos a contener por la mencionada placa son los siguientes:

* País de origen.
* Marca del fabricante.
* Tipo de transformador.
* Número de serie.
* Relación de transformación.
* Tensión nominal de servicio.
* Nivel básico de aislamiento (BIL).
* Corriente térmica de corta duración.
* Frecuencia de operación.
* Clase de precisión.
* Polaridad (diagrama).
* Índice de sobre intensidad.
* Código del propietario.
* Año de fabricación.

Deberá estar colocada de tal manera que asegure su inamovilidad, no admitiéndose que sea pegada al aparato mediante el uso de resinas ni pegamentos de ningún tipo. Además, se dispondrá una perforación en la chapa de características de forma tal que la misma permita ser precintada, con respecto a una parte fija del aparato.

## Requisitos Adicionales.

### Identificación y marcación.

La identificación de terminales se hará con una marcación clara e indeleble, además, se indicará con un signo bien visible los bornes homólogos.

En la placa de características y tapa de bornes, deberá indicarse un esquema del conexionado de los transformadores.

### Acondicionamiento para la entrega - Transporte.

Los transformadores deberán estar convenientemente embalados formando grupos que serán definidos por los almacenes centrales, con la debida anticipación, para que sean distribuidos a las localidades que los soliciten, y acondicionados de manera que se pueda apilar en estibas de unos dos metros de alto.

El embalaje será compatible con el tamaño y peso de los mismos, protegiéndolos de raspaduras, golpes o roturas de sectores frágiles. No permitirá el ingreso de partículas o líquidos.

El transporte de los mismos y el destino será indicado por Las Empresas Distribuidoras, previa planificación en común acuerdo con el proveedor.

El embalaje deberá cumplir con la normativa NIMF 15, ISO 3394, ISO 780, ISO 7000.

# CALIDAD, INSPECCIONES Y ENSAYOS.

## Aseguramiento de la calidad.

Este material, por su importancia económica y su incidencia en la calidad de servicio, deberá ser provisto por fabricantes que demuestren tener su producción controlada mediante la implementación efectiva de un sistema de aseguramiento de la calidad, preferentemente dentro del nivel 2 de las Normas I.S.O. serie 9000 o norma equivalente.

Con el fin de verificar este requisito, tanto los fabricantes nacionales como los extranjeros, deberán presentar, junto con la oferta, la documentación que demuestre que la fábrica tiene implementado un Sistema de aseguramiento de calidad, acorde con lo requerido precedentemente.

## Inspección del proceso de fabricación - Finalidad de las inspecciones.

En el caso que el proveedor no posea certificación I.S.O. Serie 9000 nivel 2 o norma equivalente, el personal de Las Empresas Distribuidoras podrá realizar inspecciones a fábrica, del sistema de aseguramiento de la calidad implementado, para verificar si el mismo cumple con las necesidades requeridas por la empresa, en el momento que lo crea conveniente, sin previo aviso.

Las Empresas Distribuidoras, se reserva el derecho de realizar una inspección durante el proceso de fabricación, para lo cual el fabricante suministrará los medios necesarios para posibilitar la misma.

El oferente deberá presentar un cronograma de fabricación dentro de los 10 (diez) días hábiles de recibida la orden de compra, en el mismo deberá indicar explícitamente, los ensayos requeridos por Las Empresas Distribuidoras.

Las auditorias, inspecciones y ensayos tendrán por objeto verificar, si los transformadores de medición y protección en cuestión satisfacen todas las características y demás requisitos estipulados en la presente especificación técnica.

## Ensayos de tipo.

Se deberán entregar, junto con la oferta, los protocolos de los ensayos de tipo realizados por el fabricante, cuando disponga de laboratorios certificados por autoridad competente, los que podrán ser aceptados por la Empresa como documentación válida.

En caso contrario deberán ser realizados por institutos oficiales o laboratorios certificados especializados en los correspondientes ensayos, que a criterio de Las Empresas Distribuidoras posean reconocido prestigio.

En ambos casos los gastos que demanden estos ensayos correrán por cuenta del oferente.

En caso de no disponer de los ensayos de tipo de las relaciones solicitadas, se aceptarán ensayos del mismo modelo de relaciones similares. Debe entenderse por aparatos de un mismo modelo a todos aquellos que se han fabricado mediante idéntico diseño, que sean de igual tipo (interior o exterior) y pertenezcan a la misma tensión.

La validez caducará toda vez que alguna modificación haga presumir diferencia de resultado o de comportamiento.

Los protocolos de ensayo perderán validez, a criterio de Las Empresas Distribuidoras, cuando desde la fecha de su emisión haya transcurrido un lapso tal que haga presumir que los cambios tecnológicos y/o del mercado proveedor de materias primas haya modificado las características de estas últimas. Salvo que se adjunte la certificación del mismo ente que realizó los ensayos de tipo, sobre la similitud de construcción y calidad de partes, componentes y materiales, entre el modelo protocolizado y el de actual producción.

Los fabricantes deberán presentar junto con la oferta, un ensayo de tipo del material en producción, realizado por un organismo de reconocido prestigio.

En dicho ensayo deben constar los resultados de lo requerido en las normas descriptas en punto 1.3.

## Acta de recepción en fábrica.

El proveedor presentará, junto con la entrega de los Transformadores de Medición, una planilla llamada **“Acta de recepción en fábrica”.** La cual contendrá la numeración de fábrica, certificando la aprobación de cada uno de los transformadores, según lo establecido por las normas que correspondan enunciadas en el ítem 1.3, para los ensayos de recepción de lotes.

Indicará claramente en la misma: cuáles fueron los ensayos realizados y que patrones fueron utilizados, con su correspondiente certificación por un organismo de reconocido prestigio.

Dicha planilla debe estar firmada por el oferente, con sello aclaratorio, y tendrá carácter de certificación.

Las Distribuidoras se reservan el derecho de realizar una inspección in situ, en caso de comprobar el incumplimiento total o parcial del Acta de recepción, podrá rechazar la partida.

Los criterios de aceptación o rechazo son los establecidos por las normas mencionadas anteriormente.

Los gastos que demanden los ensayos estarán a cargo del adjudicatario debiendo estar incluidos en el precio cotizado. Se entiende por "gastos que demanden los ensayos", todos aquellos que signifiquen, además de los propios de las pruebas a efectuar, los que se produjeran como consecuencia de viáticos, viajes, traslados, seguros, almacenajes o cualquier otro costo adicional que se le presente al adjudicatario para poder efectuarlos.

### Ensayo de lote o remesa.

**Lugar de realización**.

Cuando Las Empresas Distribuidoras lo consideren conveniente, los ensayos de lote se realizarán en fábrica o en lugar que el adjudicatario indique, siempre que cumplan con los requisitos y posea los equipos de inspección, medición y ensayo adecuados para realizarlos.

**Momento de realización**.

Los ensayos se realizarán cuando los transformadores estén listos para ser despachados, y en presencia de los inspectores que Las Empresas Distribuidoras destacará al efecto, para lo cual deberá ser avisada por el fabricante, con por lo menos diez días hábiles de antelación, a fin de asistir a las pruebas.

**Ensayos de recepción:**

Con excepción de los saldos que correspondan al total de la partida, no deben ser puestos a disposición para el ensayo lotes de menos de 5 unidades.

Los ensayos para realizar serán los siguientes:

* Prueba de impulso
* Prueba de aumento de temperatura
* Prueba de clasificación térmica de corta duración
* Ensayo de resistencia de voltaje a frecuencia industrial entre las secciones
* Prueba de sobrevoltaje entre vueltas
* Prueba de excitación del núcleo
* Prueba de resistencia devanado secundario
* Prueba de precisión

**Protocolo de ensayos individuales: Procedimiento**

Cada Transformador deberá ser provisto con su correspondiente protocolo de ensayo individual.

La información será entregada en soporte magnético adecuado para PC, ordenados por N.º de equipo y deberá ser entregado al Laboratorio de Las Empresas Distribuidoras correspondiente, conteniendo: marca, tipo, año de fabricación, N.º de serie de fábrica, tensión de servicio, relación de corriente o de tensión, corriente máxima admisible, prestación, coeficiente de sobre intensidad y clase.

**Aceptación individual.**

En ningún caso la aceptación de la partida implica la aceptación de aquellos aparatos que Las Empresas Distribuidoras detecte que no cumplan con las normas individualmente, luego de haber sido recepcionados y durante su período de garantía. En cuyo caso deberán ser reemplazados por otros de iguales características por parte del proveedor y en un plazo no mayor a treinta días hábiles.

**Instrumentos y equipos.**

El proveedor deberá poner a disposición de la Empresa, los instrumentos, equipos y aparatos necesarios para la realización de los ensayos.

Las Empresas Distribuidoras podrán realizar el contraste y verificación de los instrumentos del proveedor, antes, durante o con posterioridad a los ensayos y en caso de dudas, podrá volver a repetir los ensayos con sus instrumentos y con su sola determinación.

El proveedor deberá presentar antes de dar comienzo a los ensayos, los certificados vigentes de contraste de sus instrumentos, equipos y aparatos que se utilizarán para realizarlos, emitidos por un ente oficial de reconocido prestigio.

**Rechazo de una partida.**

En caso de rechazo de una partida, por no cumplir con algunos de los ensayos de lote, estipulado por las normas, el proveedor deberá adjuntar con la nueva presentación de la partida, protocolo de ensayo del o los puntos de falla.

# DOCUMENTACION E INFORMACION TECNICA.

## A suministrar por el oferente.

**Documentación de Presentación Obligatoria**

El oferente deberá adjuntar con su oferta, además de lo que exijan los pliegos de condiciones y los de especificaciones generales y particulares, la conformidad de ajustarse a las especificaciones y planos citados en el pedido, inclusive para las alternativas.

Para analizar las ofertas el Oferente deberá entregar la siguiente información adjunta a su oferta debidamente firmada y sellada; la misma debe ser por duplicado, en español, numerada, indicando el número de hoja y cantidad de hojas:

* Documentación que demuestre que la fábrica tiene implementado un sistema de aseguramiento de la calidad, acorde con lo requerido en el ítem 3.1
* Planos en escala, generales del equipo.
* Folletos u otras ilustraciones completas de lo ofrecido.
* Protocolos de los ensayos solicitados en ítem 3.3
* Planillas de datos técnicos garantizados completos para cada alternativa, según.
* Listado de clientes que utilicen los materiales ofrecidos para pedir referencias, donde indicará como mínimo el nombre del cliente, el domicilio y teléfono, la cantidad de unidades suministradas y las características técnicas de los transformadores vendidos con la fecha de entrega de los mismos.

Cuando el proveedor no sea fabricante indicará claramente marca y modelo del equipo ofrecido, así como identificación y domicilio del fabricante.

## A suministrar por el proveedor.

Para cuando Las Empresas Distribuidoras lo requiera, el proveedor tendrá disponible la siguiente información en español debidamente sellada y firmada, cuyo costo estará incluido en el precio cotizado:

* Planos en escala de detalle, incluyendo despiece.
* Instrucciones de montaje.
* Instrucciones de Mantenimiento.

# SERVICIO DE GARANTIA.

La garantía de funcionamiento del equipo debe ser de treinta y seis (36) meses como mínimo a partir de la fecha de entrega.

En caso de hacerse uso de la misma, el fabricante se comprometerá a entregar el equipo reparado (o reemplazado por uno nuevo de las mismas características técnicas) en un plazo no mayor a treinta (30) días hábiles, a partir de la fecha de aviso por parte de Las Empresas Distribuidoras.

El proveedor deberá demostrar fehacientemente que puede cumplir con los requisitos de este capítulo, contando con instalaciones, personal e instrumental adecuado para ejecutar la garantía dentro de los límites de tiempo impuestos más arriba.

El fabricante deberá indicar en su oferta aquellas normas de las que exista posterior edición a la señalada en esta especificación, considerándose válida y aplicable en caso de pedido, la edición vigente en la fecha del mismo.

En todo lo que no esté expresamente indicado en estas especificaciones, rige lo establecido en las normas ANSI,IEC,ASTM correspondientes.

**Tabla 5. Normas de Referencia**

# ANEXOS.

**ANEXO 1: NORMAS DE REFERENCIA.**

**ANEXO 2: PLANILLAS DE DATOS GARANTIZADOS.**

**NEXO 1: NORMAS DE REFERENCIA**

|  |  |
| --- | --- |
| **Norma** | **Título** |
| **IEC 61869-2** | technical innovations in the standardization and adaptation of the requirements for current transformers for transient performance. |
| **ANSI C57.13** | basis for performance and interchangeability of equipment covered, and to assist in the proper selection of such equipment. |
| **ASTM A153** | Standard Specification for Zinc Coating (Hot-Dip) On Iron and Steel Hardware |