



# ET501 Fusibles para MT, tipo K y tipo T ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

<b>Revisión #:</b>	<b>Entrada en vigencia:</b>
7	05 Abril 2021



Esta información ha sido extractada de la plataforma Likinormas de Enel Colombia en donde se encuentran las normas y especificaciones técnicas. Consulte siempre la versión actualizada en <https://likinormas.enelcol.com.co>





## 1. OBJETO

---

La presente Especificación tiene por objeto establecer las condiciones que deberán satisfacer los fusibles para cartuchos portafusibles de expulsión, de cortacircuitos (cutoff) en aire de desenganche automático para líneas aéreas de MT 11,4 , 13,2 y 34,5 kV.

## 2. CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

---

### 2.1 SERVICIO

---

Continuo.

### 2.2 Eléctricas

---

tensión nominal 11,4 , 13,2 y 34,5 kV

Tensión Máxima de Servicio 12,5 , 14,5 y 38 kV

Sistema Trifásico Trifilar

Neutro Rígido a tierra en la subestación AT-MT

Pot. de cortocircuito Trifilar Simétrico 300, 300 y 500 MVA

### 2.3 Ambientales

---

- Temperatura Máxima 45 °C
- Temperatura Mínima -5 °C
- Humedad relativa ambiente hasta 100 %

### 2.4 Lugar de instalación

---

El material de la presente está destinado a ser utilizado en cartuchos portafusibles de expulsión de cortacircuitos (cutoff) de desenganche automático, empleados en las líneas aéreas de 11,4 , 13,2 y 34,5 kV, propiedad de Enel Colombia.

Las diversas aplicaciones de este tipo de fusibles se muestran en la figura 1.



### 3. DETALLES CONSTRUCTIVOS

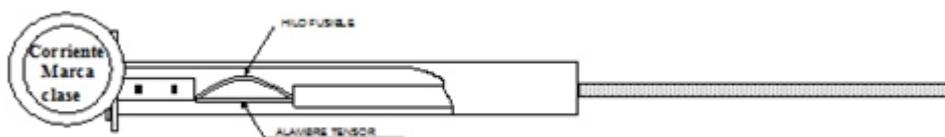
---

Los elementos fusibles a emplearse en los cartuchos porta fusibles del tipo expulsión simple, serán construidos y ensayados de acuerdo con las normas ANSI C 37-41 y C 37-42 última versión. Los mismos responderán a los valores, de corriente **nominal** y velocidad de interrupción, que se indican en la planilla de Datos Garantizados (esta última identificación por la norma referida con la letra K o T).

Las unidades ofrecidas estarán compuestas por los siguientes componentes:

- Cabeza
- Terminales de Arco
- Elemento Sensible a la Corriente
- Cola de **cable** Extraflexible.
- Tubo autoextingible en fibra vulcanizada según ASMT D710

En la Cabeza se estamparán las características necesarias para identificar al **fusible** (corriente **nominal** , marca, clase). Ver figura.



corriente nominal, marca, clase

El ensamble, entre el elemento sensible a la corriente y los terminales de arco deberá realizarse por medio de estampado cuidando de no producir daños en dichos elementos.

La arandela incluida en el **fusible** debe ser de cobre libre de rebabas y de espesor 1 mm.

La cabeza del **fusible** deberá ser de cobre plateada

### 4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

---

#### 4.1 MUESTREO

---

El muestreo se llevará a cabo tomando para cada prueba de acuerdo a lo indicado en la Tabla 1

TABLA 1  
PLAN DE MUESTREO PARA LOS ENSAYOS



(NIVEL DE **inspección** ESPECIAL S-3 AQL = 4%)

TAMAÑO DEL <b>lote</b>	TAMAÑO DE LA <b>muestra</b>	NÚMERO PERMITIDO DE DEFECTUOSOS
2 a 15	2	0
16 a 50	3	0
51 a 150	5	0
151 a 500	8	1
501 a 3200	13	1
3201 a 35000	20	2
35000 y más	32	3

## 4.2 ACEPTACIÓN O RECHAZO

---

Si el número de elementos defectuosos es menor o igual al correspondiente número de defectuosos dados en la tercera columna de la Tabla 1 se deberá considerar que el **lote** cumple con los **requisito**s solicitados en esta Norma, en caso contrario el **lote** se rechazará por completo.

## 5. ACONDICIONAMIENTO PARA LA ENTREGA

---

Los elementos fusibles deberán ser entregados en cajas de cartón o similar que permitan su fácil almacenamiento y manipuleo. Cada caja llevará indicado la cantidad de elementos que contiene y la corriente **nominal** .

## 6. ENSAYOS Y RECEPCIÓN

---

La recepción del **material** será efectuada por representantes de Enel Colombia con el fin que Enel Colombia o sus representantes serán avisados, por lo menos con quince (15) días de anticipación, por el fabricante a fin de asistir a las pruebas. La ausencia de los representantes de Enel Colombia en el momento de efectuar los ensayos y pruebas según lo programado, aún cuando hayan sido debidamente avisados, no eximirá al proveedor de realizarlos previa **conformidad** de Enel Colombia debiendo comunicar a ésta inmediatamente el resultado de los mismos.

Los ensayos se efectuarán en fábrica del proveedor, quién deberá proporcionar el **material** y personal necesario. Estos igualmente podrán realizarse en laboratorios particulares u oficial reconocido por Enel Colombia. Todas las piezas destruidas en los ensayos serán por cuenta y cargo del proveedor.



El costo de los ensayos, salvo los gastos de los representantes de Enel Colombia estará incluido en el precio, a excepción de los correspondientes a los Ensayos Tipo, para lo cual vale lo establecido en el ítem respectivo de la presente. Enel Colombia se reserva el derecho de realizar una **inspección** permanente durante todo el proceso de fabricación, para lo cual el proveedor suministrará los medios necesarios para facilitarla.

La recepción de un **lote** estará subordinada a:

- Resultado satisfactorio de los ensayos tipo, en el caso que Enel Colombia juzgara conveniente su ejecución. Tal como lo establecido en el punto 6.1 de la presente.
- Resultado satisfactorio de los ensayos establecidos en el punto 6.2 de la presente

## 6.1 ENSAYOS TIPO

---

El fabricante deberá presentar los protocolos de **ensayo** tipo exigidos por la Norma ANSI C 37-4, efectuados sobre los fusibles adquiridos por Enel Colombia según la presente.

Los ensayos deberán ser efectuados en un laboratorio oficial o independiente, Enel Colombia se reserva el derecho de solicitar al fabricante la repetición, por un laboratorio especializado a satisfacción de Enel Colombia de estos ensayos tipo.

Los ensayos tipo a realizar son:

- 1) **Ensayo** de Calentamiento: Según ANSI C 37.42 - 3.3.1.
- 2) Ensayos de Característica Tiempo-Corriente: Según ANSI C37.42 -3.3.2.
- 3) Ensayo de tracción mecánica: según NTC 2132 - 4.4.6

Los ensayos y curvas correspondientes pedidos en este ítem son los siguientes:

- a) **Ensayo** Tiempo-Corriente de mínimo tiempo de fusión: Según ANSI C 37.41 - 12.2.1.
- b) **Ensayo** Tiempo-Corriente de máximo tiempo de Interrupción: Según ANSI C 37.41 - 12.2.1.

## 6.2 ENSAYOS DE RUTINA / ACEPTACIÓN

---

### 6.2.1 Inspección Visual/Dimensional

---

Se verificará el buen estado de los materiales utilizados y construcción correcta del **fusible** acorde al diseño aprobado en homologación.



### 6.2.2 Verificación de la Curva Tiempo-Corriente de Fusión:

---

Según ANSI C 37.42 - 3.3.2.

De cada **lote** se sacará una **muestra** al azar.

Se verificará la curva Tiempo-Corriente de mínimo y máximo tiempo de fusión.

Para la ejecución y valoración de este **ensayo** se seguirán las estipulaciones establecidas en la Norma ANSI C 37.41 última edición.

Ver ANEXO 2.

### 6.2.3 Prueba de resistencia mecánica a la tracción:

---

Según NTC 2132 N° 4.4.6, el fusible debe soportar un esfuerzo de tracción de 4,5kg, sin presentar daño mecánico de los hilos del fusible.

## 7. INFORMACIÓN TÉCNICA A SUMINISTRAR POR EL OFERENTE

---

Para su debido análisis será imprescindible que la oferta incluya las muestras y documentación **técnica** siguiente, sin cuyo **requisito** no podrá ser tomada en cuenta.

- Planilla de Datos Técnicos Garantizados debidamente completadas con los valores ofrecidos y firmadas por el profesional representante técnico de la firma con radicación en el país.
- Protocolos de los ensayos tipo solicitados en esta especificación efectuados de acuerdo a las normas estipuladas. Los mismos habrán sido realizados en un laboratorio oficial o independiente, (a satisfacción de Enel Colombia).
- Deberá constar en los mismos la metodología, valores y resultados de los ensayos, estando perfectamente identificados los elementos sometidos a **ensayo** los cuales serán de idéntico diseño a los ofrecidos.
- Antecedentes de suministros efectuados en los últimos tres años indicando fecha, **modelo** , cantidades y destinatario.
- Muestras de los fusibles (diez como mínimo) idénticos a los ofrecidos para cada ítem, a los efectos de poder comprobar sus características eléctricas y la **calidad** de fabricación.
- Descripción **técnica** completa, catálogos y publicaciones.



- Curvas Tiempo-Corriente de mínimo tiempo de fusión y máximo tiempo de interrupción.
- Marca, [modelo](#) y características de los cartuchos portafusibles de los seccionadores utilizados en los ensayos.
- El oferente deber presentar los ensayos efectuados a la fibra vulcanizada según ASTM D710

## 8. MARCACIÓN

---

Para la identificación del tipo de [fusible](#) (K y T), la corriente [nominal](#) y el voltaje [nominal](#) se debe realizar como se describe a continuación:

Cabeza: tipo y corriente Nominal.

Tubo: información correspondiente a lote / fecha de fabricación # Contrato y Enel Colombia.

Así mismo se deben fijar o ponchar dos shakiras en el extremo del [cable](#) del [fusible](#) de la siguiente manera; la shakira del lado exterior donde termina el [cable](#) representa el tipo de [fusible](#) es decir si es K o T, y la shakira al lado interno que corresponde al lado del tubo corresponde al nivel de corriente. En la siguiente figura se ilustra un ejemplo de la instalación de estos aditamentos que corresponde a un [fusible](#) tipo T de 10 A en 11.4 kV

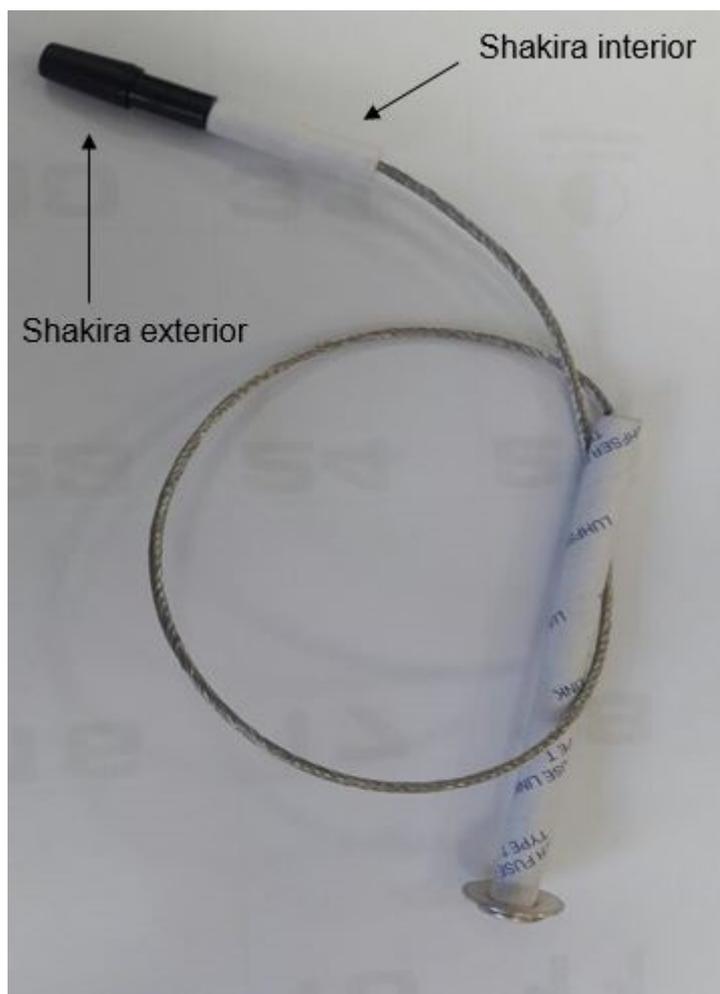


Figura 2. Identificación del fusible

En la tabla 2, se describe la convención para la identificación de las shakiras:

Convención		
Ubicación	Característica	Descripción
primer color	Tipo (K o T)	shakira al lado exterior y donde termina el cable del fusible
segundo color	corriente	shakira lado interno de lado del tubo



Tabla 2. Convención para identificación del fusible

En la tabla 3 y tabla 4 se muestran cómo se deben realizar la identificación del tipo K o T, según el nivel de tensión en la primera shakira ó la del lado exterior:

Tipo	Color de la shakira exterior	
TIPO K		amarillo
TIPO T		negro

Tabla 3. Colores de la primera (exterior) shakira para el nivel de tensión de 11.4kV

Tipo	Color de la shakira exterior	
TIPO K		amarillo

Tabla 4. Colores de la primera (exterior) shakira para el nivel de tensión de 34,5 kV

En las tablas 5 (11,4kV) y 6 (34.5kV) se muestra cómo distinguir cada fusible dependiendo del tipo de fusible (K o T) y el nivel de corriente.



Tipo de fusible	Primer color	Segundo color	Descripción
TIPO K	Tipo	Corriente	Nombre
6K			Verde claro
10K			Blanco
15K			Rojo
20K			Verde oscuro
25K			Naranja
30K			Marrón
40K			Fucsia
TIPO T	Tipo	Corriente	Nombre
20T			Verde oscuro
25T			Naranja
30T			Marrón
40T			Fucsia
50T			Amarillo claro

Tabla 5. Colores de la primera (exterior) y segunda (interior) shakira para el nivel de tensión de 11,4 kV

34,5	primer color	Segundo color	Descripción
TIPO K	Tipo	Corriente	Nombre
15 K			Rojo

Tabla 6. Colores de la primera (exterior) y segunda (interior) shakira para el [nivel de tensión](#) de 34,5 kV

### Propiedades de la shakira

El [material](#) utilizado debe ser polimérico, resina, fibra u otro [material](#) siempre y cuando tenga una protección ante rayos UV que proteja la degradación del color de la shakira. El fabricante deberá adjuntar el protocolo de pruebas de las shakiras ante rayos UV en un laboratorio reconocido por las entidades correspondientes tales como la ONAC a nivel nacional.

## 9. DOCUMENTACIÓN ANEXA



## 10. ANEXO I - PLANILLA DE DATOS GARANTIZADOS

### Planilla de Datos Solicitados y Garantizados N° 1

Los valores solicitados en la planilla son de cumplimiento obligatorio.

El oferente deberá firmar la misma al pie de página, lo cual implicará la aceptación por su parte de dichos valores. Aquellos que no sean expresamente solicitados, deberán ser indicados por el oferente, en cuyo caso adquieren el carácter de valores garantizados.

En caso de ofrecer una o más alternativas, el oferente deberá incluir en su oferta una planilla similar, con los datos correspondientes al **material** ofrecido, para cada una de las alternativas.

En la columna GARANTIZADO el oferente indicará los valores correspondientes al **material** que propone, los cuales asumen el carácter de datos garantizados. Enel Colombia a su solo juicio determinará si cumple con lo solicitado.

## ANEXO 1

### DATOS TÉCNICOS GARANTIZADOS

No	DESCRIPCIÓN	UNID	CARACTERÍSTICAS		
			SOLICITADO		GARANTIZADO
1	Norma a que Responde	----	ANSI C 37.42, ANSI C 37-41		
2	Voltaje	V	11.4 y 13.2 kV		34.5 kV
			TIPO K	TIPO T	TIPO K
	6K	20T	15K		
	10K	25T			
	15K	30T			
	20K	40T			
	25K	50T			
30K					
40K					
3	Identificación del Tipo de Elemento Fusible en Función de la Velocidad.	----	(*)		
4	Tensión de Servicio	kV	11.4, 13.2 y 34.5		



5	Tensión de Servicio Máxima Respectivamente	kV	12.5, 14.5 y 38	
6	Tensión Nominal	kV	(*)	
7	Consumo Nominal	W	(*)	
8	Diámetro de la Cabeza Terminal Según norma NTC 2133		12,70 mm con arandela.	
			19,05 mm sin arandela	
9	Cabeza		Cobre plateado	
10	Material arandela		Cobre	
11	Espesor de la arandela	mm	1	
12	Tubo fibra vulcanizada		ASTM D710	
13	Diámetro Exterior Máximo del Tubo de Fusión	mm	(*)	
14	Largo Total Mínimo del Elemento de			
		15kV	mm	510
		38kV	mm	700
15	Tensión mecánica a la tracción	Kg-f	4.5	

Firma del Oferente \_

## ANEXO 2

### CORRIENTES DE FUSIÓN

#### TIPO K (rápido)

Corriente nominal permanente (A)	Corriente Nominal 300 Segundos +		Corriente Nominal 10 Segundos		Corriente Nominal 0,1 segundos		Relación de Velocidad
	Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo	
6	12	14,4	13,5	20,5	72	86	6
10	19,5	23,4	22,5	34	128	154	6,6
15	31	37,2	37,2	55	215	258	6,9
20	39	47	48	71	237	328	7



25	50	60	60	90	344	420	7
30	63	76	77,5	115	447	546	7,1
40	80	96	96	146	565	680	7,1

- Todos los valores están indicados en amperios.

+ 300 segundos para los hilos fusibles de 100A nominales y menores; 600 segundos para hilos fusibles de 140 y 200 A nominales.

### TIPO T (Lento)

Corriente nominal permanente (A)	Corriente Nominal 300 Segundos +		Corriente Nominal 10 Segundos		Corriente Nominal 0,1 segundos		Relación de Velocidad
	Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo	
20	39	47	57	85	496	595	12,7
25	50	60	73,5	109	635	762	12,7
30	63	76	93	138	812	975	12,9
40	80	96	120	178	1040	1240	13
50	101	121	152	226	1310	1570	13

- Todos los valores están indicados en amperios.

+ 300 segundos para los hilos fusibles de 100A nominales y menores; 600 segundos para hilos fusibles de 140 y 200 A nominales.

FIGURA 1

