

CABLES OPTICOS DE ALTA
CAPACIDAD DE 256 Y 512
FIBRAS TIPO KP.

Telefonica

CABLES OPTICOS DE ALTA CAPACIDAD DE 256 Y 512 FIBRAS TIPO KP.

Documentación de libre circulación dentro de Telefónica de Argentina S. A.
Su entrega parcial o total a terceros deberá ser autorizada por la Alta
Dirección o por la Dirección de Planificación y Tecnología, excepto
cuando complementa Documentación Licitaria.

No está permitida la reproducción total o parcial de esta publicación por cualquier
medio, ya sea mecánico o electrónico, incluyendo esta prohibición la traducción, uso
de ilustraciones o planos, microfilmación y almacenamiento en bases de datos, sin
permiso expreso de Telefónica de Argentina S.A



**VP Red y Sistemas
Dirección Planificación e Ingeniería
Planificación de Acceso**

**ESPECIFICACION DE REQUISITOS
AR.ER.F.6.0319
EDICIÓN Nº 03
ENERO DE 2014**

SUPERVISADO POR:

STEPANIK, PAUL FRANCISCO	4333-4391	paul.stepanik@telefonica.com
---------------------------------	------------------	-------------------------------------

AUTORES:

GARCÍA, GONZALO ARIEL	4333-4384	gonzalo.garcia@telefonica.com
------------------------------	------------------	--------------------------------------

CABLES OPTICOS DE ALTA CAPACIDAD DE 256 Y 512 FIBRAS TIPO KP.**ÍNDICE**

	Pág.
1. INTRODUCCIÓN.....	6
1.1. OBJETO.....	6
1.2. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA.....	6
1.3. UNIDADES AFECTADAS.....	7
2. GENERAL Y APLICABILIDAD.....	8
3. SÍMBOLOS, UNIDADES Y ABREVIATURAS.....	9
4. REQUISITOS Y MÉTODOS DE ENSAYO.....	10
4.1. FIBRAS ÓPTICAS.....	11
4.2. SEGUNDA PROTECCIÓN: TUBO HOLGADO.....	11
4.3. CONSTRUCCIÓN DEL CABLE ÓPTICO.....	12
4.3.1. ENSAMBLAJE DE LOS ELEMENTOS DE CABLE.....	12
4.3.2. MATERIALES BLOQUEANTES DEL AGUA.....	12
4.3.3. ELEMENTO DE REFUERZO.....	13
4.3.4. ELEMENTO CENTRAL.....	13
4.3.5. CUBIERTA DEL CABLE.....	14
4.3.6. MARCADO DE LA CUBIERTA.....	14
4.3.7. HILOS DE RASGADO.....	15
4.4. REQUISITOS MECÁNICOS.....	16
4.5. REQUISITOS ÓPTICOS DE LA FIBRA CABLEADA.....	19
4.6. REQUISITOS AMBIENTALES.....	20
5. CONDICIONES DE ENTREGA.....	22
5.1. ACONDICIONAMIENTO DE LAS BOBINAS.....	22
5.2. INSCRIPCIÓN EN LAS BOBINAS.....	22
5.3. LONGITUD NORMAL DE LOS TROZOS DE CABLE.....	22

6.	CALIFICACIÓN TÉCNICA	24
6.1.	DOCUMENTACIÓN.....	24
6.2.	MUESTRAS.....	25
6.3.	ENSAYOS PARA CERTIFICACIÓN DE DE FIBRAS ÓPTICAS PARA LA FABRICACIÓN DE CABLES.....	25
6.4.	ENSAYOS PARA CERTIFICACIÓN DE CABLES DE FIBRAS ÓPTICAS	26
7.	FIABILIDAD	27
8.	INSPECCIONES Y MUESTRAS.....	27
9.	CONTROL DE CALIDAD.....	27
10.	OBSERVACIONES GENERALES.....	28
11.	PROPIEDAD INDUSTRIAL O INTELECTUAL	28
12.	IMPACTO MEDIOAMBIENTAL	29
13.	RELACIÓN DE ANEXOS	30

CABLES OPTICOS DE ALTA CAPACIDAD DE 256 Y 512 FIBRAS TIPO KP.**1. INTRODUCCIÓN****1.1. OBJETO**

Esta especificación define los requisitos que deben cumplir los cables ópticos de 256 y 512 fibras, tipo KP que vayan a ser utilizados en las canalizaciones o en instalaciones aéreas de las redes de Telefónica, en las condiciones que se detallan en apartados posteriores.

El cable amparado por esta especificación deberá superar el proceso de calificación técnica para su utilización en la planta de Telefónica definido el punto 6. "CALIFICACIÓN TÉCNICA" de este documento

1.2. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA

Este documento está basado en las Especificaciones de Requisitos del Grupo Telefónica GS.ERQ.F6.0226, ERQ.f6.0227 y GT.ER.f6.002.

Esta especificación incorpora disposiciones de otras publicaciones por su referencia, con o sin fecha. Estas referencias normativas se citan en los lugares apropiados del texto y se relacionan a continuación. Las revisiones o modificaciones posteriores de cualquiera de las publicaciones citadas con fecha, sólo se aplican a esta especificación cuando se incorporan en ella mediante revisión o modificación.

- EN 188000 Especificaciones Generales: Fibras ópticas (1992)
- EN 187000 Especificaciones Generales: Cables de Fibras ópticas (1992 y Enmienda 1 de 1995)
- CEI 60811-4: Métodos de ensayo comunes para materiales de aislamiento y cubierta de cables eléctricos. Parte 4: Métodos específicos para compuestos de polietileno y polipropileno. Secciones 1 y 2.
- CEI 60811-5: Métodos de ensayo comunes para materiales de aislamiento y cubierta de cables eléctricos. Parte 5: Métodos específicos para los materiales de relleno. Sección 1.
- CEI 60708-1 1981 A3 1998 Cables para bajas frecuencias con aislamiento de poliolefina y cubierta estanca de poliolefina. Parte 1: Diseño general y requisitos
- CEI 60811-1: Métodos de ensayo comunes para materiales de aislamiento y cubierta de cables eléctricos. Parte 1: Métodos de aplicación general. Secciones 1, 2, 3 y 4.
- UIT-T Recomendación L.14 (1992) "Método de medida para determinar el comportamiento en tracción de cables de fibras ópticas"
- UIT-T Recomendación G.650.1: Definición y métodos de prueba para características lineales determinísticas de fibras ópticas monomodo y

- UIT-T Recomendación G.650.2: Definición y métodos de prueba para características no lineales y estadísticas, de fibras ópticas monomodo y cables
- CEI 60793-1-48: Fibras ópticas- métodos de medida de PMD
- EN 60794-1-2: Procedimientos básicos de ensayos de cables ópticos
- CEI 60794-3, 3ª Ed: Cables de fibra óptica. Parte 3: Especificación seccional- Cables de exterior
- UNE EN ISO 527-2 Plásticos. Determinación de las propiedades en tracción. Parte 2: Condiciones de ensayo de plásticos para moldeo y extrusión. (ISO 527-2:1993, incluyendo Corrigendum 1:1994).
- GT.ER.f6.001 "Fibras Ópticas Monomodo".
- GT.ER.f6.002. "Cables de fibras ópticas para canalización".
- GT.ER.f6.003. "Carretes para cables de fibras ópticas".
- GT.ER.f6.010."Fibra óptica monomodo de dispersión desplazada tipo G.653".

1.3. UNIDADES AFECTADAS

Lo dispuesto en la presente Especificación de Requisitos será de aplicación en todas aquellas unidades cuyas actividades estén relacionadas con los elementos constituyentes de la red de fibra óptica de Telefónica de Argentina.

2. GENERAL Y APLICABILIDAD

Los cables de alta capacidad de fibras ópticas, objeto de este documento, se podrán emplear en instalaciones aéreas con devanado sobre miembro portante externo o en canalización, para lo cual el cable presentará la rigidez adecuada que permitirá su instalación por técnicas de soplado.

Para la Certificación Técnica del producto se llevarán a cabo los ensayos según lo detallado en esta especificación.

Los métodos y condiciones de ensayo que se aplicarán serán los de la normativa referenciada. Cuando convenga utilizar otros métodos serán referenciados en cursiva. Los métodos no listados en la normativa referenciada, serán acordados con los suministradores.

Ninguno de los materiales empleados será dañino para las personas o el medio ambiente.

El cable será completamente dieléctrico, es decir que no poseerá ningún elemento metálico.

3. SÍMBOLOS, UNIDADES Y ABREVIATURAS

- α_λ : Coeficiente de atenuación a la longitud de onda λ [dB/km]
- ΔA_{dc} : Discontinuidad de atenuación [dB]
- $\Delta \alpha_{operación}$: Variación de atenuación en el rango de temperaturas de operación [dB/km]
- $\Delta \alpha_{Almacenamiento}$: Variación de atenuación en el rango de temperaturas de almacenamiento [dB/km]
- $\Delta A_{Torsión}$: Cambio de atenuación durante la torsión del cable [dB]
- λ_{cc} : Longitud de onda de la fibra cableada [nm]
- L_{Pagua} : Longitud de penetración del agua [m]
- t_1 : Tiempo de permanencia de la temperatura [°C]
- T_{A1}, T_{B1} : Límites superior e inferior del rango de temperaturas de operación del cable [°C]
- T_{A2}, T_{B2} : Límites superior e inferior del rango de temperatura de almacenamiento del cable [°C]
- PMD: Polarization mode dispersión (Dispersión por polarización del modo)
- dtex: peso en gramos de 10.000 metros

4. REQUISITOS Y MÉTODOS DE ENSAYO

Los requisitos aquí especificados deberán ser válidos durante la vida útil prevista del cable de al menos 20 años.

Todos los elementos del cable deberán ser no metálicos.

Los materiales empleados deberán ser compatibles con los otros elementos del cable.

Las tablas 1-3 contienen todos los parámetros y sus requisitos, así como los correspondientes métodos de ensayo.

En las pruebas que requieran monitorizar la potencia transmitida o la atenuación, se realizará a una longitud de onda, $\lambda = 1550$ nm, salvo que se detalle lo contrario en los apartados correspondientes.

En los ensayos mecánicos y ambientales, toda referencia en los criterios de aceptación a:

- “Sin cambios en la atenuación” debe ser considerada como ≤ 0.05 dB.
- “Sin alargamiento de fibra”, se entiende como alargamientos medidos ≤ 0.05 dB.
- “Sin daños”, se refiere a lo siguiente: Al examinar visualmente sin aumentos, no deberán observarse daños en la cubierta o en los elementos de cable.

La medida de atenuación y alargamiento de fibra (cuando sean requeridas) en los ensayos mecánicos y ambientales se realizará al menos en una fibra por tubo, siendo ésta diferente en cada tubo. Estas fibras pueden estar empalmadas en bucle con el fin de que en una sola medida se controlen todas las fibras bajo prueba.

4.1. FIBRAS ÓPTICAS

Salvo indicación contraria, las fibras ópticas que incorporarán los cables deberán estar calificadas por Telefónica de Argentina y conforme a lo definido en la Especificación de Requisitos GT.ER.f6.001 "FIBRAS ÓPTICAS MONOMODO".

La primera protección de las fibras deberá estar coloreada según el código de colores del Anexo 2.

Los colores serán intensos y opacos. El color de las fibras deberá ser fácilmente distinguible e identificable a lo largo de la vida útil del cable, inclusive los anillos en las fibras que los lleven. Estos anillos estarán dispuestos a lo largo de toda la longitud de la fibra, en intervalos de 50 mm como máximo.

La transmisividad de la primera protección coloreada deberá ser conforme con la especificación de la fibra.

Las protecciones estarán libres de poros, grietas, abultamientos y otras imperfecciones. Su aspecto será suave, con brillo y tonalidad uniforme.

No se debe producir degradación de la fibra a lo largo de los procesos de fabricación del cable.

No deberán existir empalmes en la fibra en toda la longitud suministrada.

Se consideran fibras defectuosas las que presenten falta de continuidad óptica o no cumplan con las características señaladas en la presente especificación.

El porcentaje de fibras ópticas defectuosas admitido es del 0%.

4.2. SEGUNDA PROTECCIÓN: TUBO HOLGADO

Para el caso de cables cuya capacidad sea de 256 FO, cada tubo holgado contendrá 16 fibras, mientras que los cables de capacidad de 512 FO serán de 32 fibras ópticas. El código de colores de las fibras será conforme a lo detallado en el Anexo 2.

Los tubos deberán rellenarse con compuestos bloqueantes del agua, admitiéndose como alternativa el empleo de elementos bloqueantes secos (hilos).

Los tubos holgados serán de material termoplástico, PBT o similar, con las características de alto módulo de Young, elevada resistencia mecánica, alta resistencia al impacto, bajo coeficiente de fricción de la superficie en contacto con las fibras, baja absorción de humedad y estabilidad a la hidrólisis. Asimismo serán resistentes a la estrangulación o quiebres durante su manipulación.

Las características que deben cumplir los tubos se detallan en el Anexo 4.

Los materiales empleados para los tubos holgados deberán ser compatibles con los otros elementos con los que estén en contacto. (Anexo 5)

El código de colores para los tubos será el indicado en el Anexo 2.

4.3. CONSTRUCCIÓN DEL CABLE ÓPTICO

4.3.1. ENSAMBLAJE DE LOS ELEMENTOS DE CABLE

Las fibras ópticas se alojarán en forma holgada dentro de los tubos, en un número determinado según la capacidad del cable.

Según se refleja en el Anexo 1, los tubos estarán dispuestos en dos capas concéntricas de forma prácticamente cilíndrica, alrededor de un miembro central. Los tubos de la capa interna se cablearán con trenzado SZ alrededor de un miembro central dieléctrico, ubicado en el centro del cable. Los tubos de la capa externa se cablearán con trenzado SZ alrededor de la capa interna de tubos.

Si el proceso de fabricación lo requiere, opcionalmente podrán colocarse cintas de envoltura, de material dieléctrico no higroscópico, dispuestas longitudinalmente o helicoidalmente y solapadas, entre las dos capas de tubos o alrededor del núcleo. De igual forma, podrán colocarse ligaduras dispuestas helicoidalmente, sobre la capa interna y externa de tubos, si fuese necesario.

La distancia entre inversiones en el cableado en SZ será menor o igual a 900 mm.

Cuando se requiera, se emplearán elementos pasivos en vez de tubos holgados para rellenar el espacio vacío del núcleo y lograr la concentricidad de la o las capas de tubos. Estos elementos pasivos no podrán modificar ninguno de los requisitos del cable y serán compatibles con los otros elementos del cable. El color de los elementos pasivos deberá ser negro.

Sobre el núcleo del cable así constituido se colocará una cubierta interior, el elemento de refuerzo consistente en una capa de hilaturas de aramida y la cubierta exterior, según se detalla en apartados siguientes.

La configuración del cable deberá garantizar un desacoplamiento de esfuerzos mecánicos de tracción y compresión entre el cable y las fibras. De este modo el cable tendrá una ventana libre de esfuerzos axiales para las fibras, la cual quedará definida por las dimensiones de los distintos componentes de los cables. Esto se traducirá finalmente en la capacidad del cable para cumplir con los requisitos mecánicos y ambientales que se indican en este documento.

4.3.2. MATERIALES BLOQUEANTES DEL AGUA

El núcleo del cable y los tubos holgados descritos en 4.2 deberán cumplir los requisitos del apartado 4.6 sobre penetración del agua. Por tanto los materiales bloqueantes del agua deberán disponerse de forma continua en toda la longitud del cable para cumplir este requisito.

Los materiales no serán tóxicos ni producirán irritaciones o cualquier tipo de afección en su manipulación, no desprenderán malos olores, ni presentarán riesgo para la salud. Los materiales deberán poderse eliminar fácilmente sin la ayuda de otros materiales que supongan riesgo o peligrosidad.

Los materiales bloqueantes utilizados deben ser compatibles con los otros

TUBOS HOLGADOS:

Estarán rellenos de un material hidrófobo y tixotrópico, estable en el rango de temperaturas de operación y mantenimiento, que cumpla con los requisitos reflejados en el Anexo 5.

El material de apariencia uniforme en toda su masa será de color claro transparente, sin grumos, impurezas o cualquier tipo de contaminación y libre de burbujas de aire.

Si fuese requerido, puede usarse un material absorbente del hidrógeno para prevenir la degradación debida a la presencia del mismo en el cable.

NOTA: Será admitido, como alternativa, el empleo de material bloqueante seco (hilaturas absorbentes), que evitarán la propagación del agua a través de los tubos holgados.

NÚCLEO Y ENTRE CUBIERTAS:

El cable deberá ser totalmente seco en estas dos áreas, por lo que no podrá utilizarse ningún compuesto graso del tipo petrolato o similar.

El núcleo y entre cubiertas dispondrán de los elementos necesarios para conseguir su estanqueidad (por ejemplo: cintas y cordones longitudinales bloqueantes del agua).

4.3.3. ELEMENTO DE REFUERZO

El cable deberá diseñarse con suficientes elementos de refuerzo de tracción para garantizar los requisitos de esta especificación.

El elemento de refuerzo estará constituido por hilaturas de fibras de aramida con un número de dtex ≥ 56.500 dispuestas en doble hélice sobre la cubierta interior. La longitud del paso de hélice no deberá ser superior a 60 cm. Asimismo, las hilaturas estarán distribuidas con forma y tensión homogéneas. Si fuese necesario, se dispondrá sobre el núcleo una cinta separadora tipo papel, poliéster o similar.

Las características de las fibras de aramida se detallan en el Anexo 8.

4.3.4. ELEMENTO CENTRAL

Su función es evitar las tensiones en las fibras debidas a variaciones de temperaturas, por lo que debe presentar un coeficiente de dilatación bajo y un módulo de elasticidad alto (fibra de vidrio o fibras de aramida con resina epoxi o similar). Deberá garantizar el correcto comportamiento de los cables y que las tensiones mecánicas derivadas de variaciones térmicas en el rango de temperaturas de -25 a $+70$ °C, no sean transmitidas a las fibras.

4.3.5. CUBIERTA DEL CABLE

El material empleado para la cubierta del cable deberá ser un polietileno lineal de baja densidad. Las características y parámetros que deberá cumplir se reflejan en el Anexo 7.

El cable debe disponer de una cubierta continua sin empalmes, compuesta de polietileno, estable frente a los UV, resistente a la intemperie, con arreglo al capítulo 22 de la CEI 60708-1, [5].

El espesor de la cubierta exterior del cable será de 1.5 mm.

Se realizarán seis medidas del espesor de las cubiertas en cada extremo de cada trozo de cable de prueba, de acuerdo a la norma CEI 60811-1-1. En estas 6 medidas no se considerarán las zonas donde han dejado huella los hilos de rasgado.

El valor de la media de las medidas del espesor, realizadas en cualquier punto, no será inferior a los valores nominales especificados. El espesor mínimo medido no será inferior al 85% del valor nominal especificado.

4.3.6. MARCADO DE LA CUBIERTA

El cable estará provisto de identificaciones y marcas de longitud ubicadas a lo largo de la superficie de la cubierta exterior.

El marcado se realizará mediante un sistema apropiado, preferiblemente con cinta de impresión por transferencia de calor, de forma que garantice una marca bien legible cuyo color contraste con el de la cubierta exterior, que sea de características indelebles, resistente a la intemperie y que esté perfectamente adherido al material base. El color del marcado será preferiblemente blanco.

El cable deberá marcarse con una escala métrica. La longitud real del cable deberá estar comprendida dentro del +1.0/-0.0% de la longitud indicada por el marcado secuencial.

Los caracteres serán de una altura y de un ancho y separación entre sí tales que permitan su perfecta legibilidad.

No es condición imprescindible que la marcación de longitud de cada largo de cable (tirón) comience en cero, pero sí que sea continua y progresiva en toda la extensión del cable.

Las marcaciones que llevará el cable serán las indicadas a continuación:

- FIBRA ÓPTICA
- Nombre del fabricante (Se admiten siglas)
- Año de fabricación (4 dígitos)
- Número de fibras (256 F.O. ó 512 F.O).

- 10.D : Monomodo de Dispersión Estándar (tipo G.652.D)
- 20 : Monomodo de Dispersión Desplazada No Cero (tipo G.655).
- Tipo de cubierta : PK (polietileno, hilaturas de aramida)
 - Telefónica de Argentina SA
 - Marcación secuencial de la longitud (m)
 - Orden de Compra o similar (de acuerdo al proceso de control del fabricante, para asegurar la trazabilidad del cable una vez instalado).

Ejemplo: NOMB_FABRICANTE 2014 512 F.O. 10.D KP Telefónica de Argentina SA (metros) m orden de fabricación

NOTA:

En caso de que la marcación no cumpliera con los requisitos precedentes, se admitirá una segunda marcación del cable, la cual deberá satisfacer las condiciones anteriormente prescritas y lo que se indica a continuación:

- Su color será distinto al utilizado en la primera marcación, preferiblemente amarillo
- Se efectuará en un lugar del cable distinto al de la primera marcación.
- Cuando un largo de cable se suministre de esta manera (con una segunda marcación), el carrete que lo contiene deberá indicar en ambos lados, el color y la secuencia que deben considerarse como válidos.

4.3.7. HILOS DE RASGADO

En los cables deberá disponerse debajo de cada una de las cubiertas, dos hilos de rasgado diametralmente opuestos.

Los hilos de rasgado deberán ser fácilmente distinguibles de cualquier otro componente (e.g. hilaturas de aramida)

A temperaturas mayores de 5 °C, los hilos de rasgado deberán ser capaces de rasgar al menos 6 metros de la cubierta sin romperse

4.4. REQUISITOS MECÁNICOS

TABLA 1

Parámetro	Método de ensayo	Condiciones de ensayo	Criterios de aceptación
Resistencia al quebrado de tubos		Ciclos = 5	No se observará un quebrado del tubo durante el ensayo.
	EN 187000 Método 512	L = 70 mm	
	EN 60794-1-2 método G7	L1 = 350 mm L2 = 100 mm	
Estabilidad de la fuerza de pelado de fibras ópticas	EN 187000 Método 609 CEI 60794-1-2 Método E5	- N° muestras = 10 - El envejecimiento responderá al exigido en el ciclo térmico para el cable. - Medida de la fuerza del pelado después de 1 hora y de 72 horas de acondicionamiento a $25 \pm 5^{\circ}\text{C}$ y humedad relativa de 30 a 60 %	Fuerza de pelado F_p : $1 \text{ N} \leq F_p \leq 5 \text{ N}$
Resistencia del marcado de la cubierta a la abrasión	EN 187000 Método 503A CEI 60794-1-2 Método E2B 1	Diámetro de la aguja: 1 mm Carga: 4N Número de ciclos: 100	Ninguna línea del marcado de la cubierta deberá interrumpirse por la abrasión. El marcado de la cubierta deberá ser legible al finalizar el ensayo.

Parámetro	Método de ensayo	Condiciones de ensayo	Criterios de aceptación
Ensayo de tracción	187 000 Método 501 o L.14 [7] CEI 60794-1-2 Método E1	$L \geq 50$ m Carga: 3200 N Duración de la carga: 15 minutos Se registrará la atenuación y, alargamiento de la fibra, en función de la carga aplicada	$\varepsilon_f \leq 0.33$ % que deberá ser reversible a valores comprendidos dentro de la incertidumbre de la medida No habrá cambio en la atenuación $\Delta A_{\text{Tracción}} \leq 0.05$ dB Al examinar visualmente sin aumentos, no deberán observarse daños en la cubierta o en los elementos de cable
Aplastamiento	EN 187 000 Método 504 CEI 60794-1-2 Método E3	Carga (placa/placa): 3000 N Longitud de la placa: 100 mm duración: 15 min Numero de puntos de aplicación de la carga: 3 $\lambda = 1550$ nm Al menos 10 fibras empalmadas Para cables en SZ y para evitar aplastar sólo los elementos de relleno, deberá tenerse en cuenta la longitud del paso de cableado	Al examinar visualmente sin aumentos, no deberán observarse daños en la cubierta o en los elementos de cable. La marca de las placas sobre la cubierta no se considera un daño mecánico. No habrá incremento de atenuación durante la aplicación de la carga: $\Delta A_{\text{Aplastamiento}} \leq 0.05$ dB.

Parámetro	Método de ensayo	Condiciones de ensayo	Criterios de aceptación
Impacto	EN 187 000 Método. 505	Radio de la superficie impactante: $r = 300 \text{ mm}$ Energía de impacto: $E = 25 \text{ J}$ o $r = 10 \text{ mm}$ $E = 5 \text{ J}$ (un impacto en 3 puntos diferentes distantes entre si no menos de 500 mm) $\lambda = 1550 \text{ nm}$	Al examinar visualmente sin aumentos, no deberán observarse daños en la cubierta o en los elementos de cable. La marca de la superficie de impactante sobre la cubierta no se considera un daño mecánico. No habrá cambio en la atenuación $\Delta A_{\text{Impacto}} \leq 0.05 \text{ dB}$
Curvaturas repetidas	EN 187 000 Método 507	Carga: 100 N Radio $r = 15d$; $r \geq 250 \text{ mm}$ $d = \text{diámetro del cable}$ Número de ciclos = 100 Duración del ciclo $\approx 2 \text{ seg}$ Dimensión $L \geq 1.0 \text{ m}$ $\lambda = 1550 \text{ nm}$.	Al examinar visualmente sin aumentos, no deberán observarse daños en la cubierta o en los elementos de cable.
Torsión	EN 187.000 Método 508	Longitud de ensayo= 1000 mm Carga = 100 N Número de vueltas /ciclo = ± 1 Número de ciclos= 5 $\lambda = 1550 \text{ nm}$ Al menos 10 fibras empalmadas	Al examinar visualmente sin aumentos, no deberán observarse daños en la cubierta o en los elementos de cable. La variación de atenuación para las fibras empalmadas será: $\Delta A_{\text{Torsion}} \leq 0.10 \text{ dB/fibra}$ No habrá cambio permanente en la atenuación después del ensayo.
Curvado del cable	EN 187 000 Método 513 Proc. 1	Radio $r = 15d$; $r \geq 250 \text{ mm}$ $d = \text{diámetro del cable}$ Número de vueltas = 5 Número de ciclos = 3 $\lambda = 1550 \text{ nm}$	No habrá cambio en la atenuación: $\Delta A_{\text{Curvatura}} \leq 0.05 \text{ dB}$

4.5. REQUISITOS ÓPTICOS DE LA FIBRA CABLEADA

TABLA 2

Parámetro	Método de ensayo	Condiciones de ensayo	Criterios de aceptación
Coeficiente de atenuación	EN 188 000 Método 301 o 302 o 303	<i>FIBRA DISPERSIÓN ESTANDAR</i> EN 188.000 Métodos 301, 302, 303	Los valores máximos de atenuación serán los indicados en la Especificación de Requisitos GT.ER.f6.001 "Fibras Ópticas Monomodo". Los valores máximos de atenuación serán los indicados en la norma ITU-T G.652D"
		<i>FIBRA DISPERSIÓN DESPLAZADA</i> EN 188.000 Método 303	Los valores máximos de atenuación serán los indicados en la Especificación de Requisitos GT.ER.f6.010."Fibra óptica monomodo de dispersión desplazada tipo G.653"
Discontinuidades de atenuación	EN 188 000 Método 303	$\lambda = 1550 \text{ nm}$	$\Delta A_{dc} \leq 0.1 \text{ dB}$
Longitud de onda de corte del cable λ_{cc}	EN 188 000 Método 313	EN 188 000 Método 313	$\lambda_{cc} \leq 1250 \text{ nm}$
Dispersión de modo polarizado	Métodos propuestos ¹⁾ : [9,10,11,12]	3) Cable en bobina ²⁾ $L \geq 1200 \text{ m}$ Preferiblemente $L > 2000 \text{ m}$	$PMD \leq 0.5 \text{ ps/km}^{1/2}$ La instalación no debe originar incrementos del PMD por encima de este valor.

1) La dispersión de modo polarizado está siendo debatida muy intensamente en casi todos los organismos de normalización internacionales. Las referencias citadas son los métodos de ensayos mas desarrollados en la actualidad (Mayo 1996). Se dispone de instrumentos apropiados. Diferentes comparaciones en las medidas muestran que para fibras cableadas la concordancia es bastante buena (<15 %). Mayores diferencias pueden la mayoría de las veces explicarse debido al comportamiento de alguna ligera baja birrefringencia de la fibra para la cual métodos de análisis de datos de los diferentes métodos no son actualmente compatibles, sin embargo los modos de polarización en cables de telecomunicación instalados son mayormente modos acoplados aleatoriamente. Si ocurren otras diferencias, debe asumirse que el cable se ha medido a la vez y en las mismas condiciones ambientales: El PMD es un parámetro estadístico y su valor depende de las condiciones ambientales. El valor especificado incluye las diferencias instrumentales.

2) Si no hay suficiente acoplamiento de modos aleatorio, la longitud del cable deberá ser

4.6. REQUISITOS AMBIENTALES

TABLA 3

Parámetro	Método de ensayo	Condiciones de ensayo	Criterios de aceptación
Ciclos de temperatura	EN 187 000 Método 601 (Procedimiento de ensayo combinado)	Operación: $T_{A1} = -20\text{ }^{\circ}\text{C}$ $T_{B1} = 60\text{ }^{\circ}\text{C}$ Almacenamiento $T_{A2} = -25\text{ }^{\circ}\text{C}$ $T_{B2} = 70\text{ }^{\circ}\text{C}$ Tiempo de permanencia: $t_w \geq 8$ horas Número de ciclos: $N \geq 6$ Velocidad de enfriamiento/calentamiento: Valor típico $< 8\text{ }^{\circ}\text{C/hora}$ Las medidas se realizarán de forma <u>continua</u> al menos durante el primer y último ciclo. Longitud de onda: $\lambda = 1550\text{ nm}$ Longitud de cable: $\geq 1000\text{ m}$	Rango de temperaturas de operación: Para T_{A1} a T_{B1} : $\Delta\alpha_{\text{operación}} \leq 0.05\text{ dB/km}$ Para $(T_{A1}$ a $T_{A2})$ y $(T_{B1}$ a $T_{B2})$: $\Delta\alpha_{\text{Almacenamiento}} \leq 0.10\text{ dB/km}$ y reversible a $\leq 0.05\text{ dB/km}$
Penetración de agua (*)	EN 187 000 Método. 605B	EN 187 000 Método. 605B	Penetración máxima: $L_{\text{Pagua}} \leq 1\text{ m}$ (14 días)
Permanencia del color	—	La muestra será la utilizada para el ciclo térmico.	No deberán existir diferencias discernibles a simple vista entre los colores de las fibras y tubos del cable envejecido con respecto a los colores originales, previos al envejecimiento.
Flujo del compuesto de relleno	—	Longitud : 30 cm de cable dispuesto en posición vertical. Cantidad de muestras : 5 Temperatura : 80°C Duración: 24 horas.	No se producirá goteo del compuesto de relleno en al menos 4 de las 5 muestras.
Resistencia del marcado de la cubierta a la	EN 187000 Método 503A	Diámetro de la aguja: 1 mm Carga: 4N Número de ciclos:100 Longitud de ensayo: 40 mm	Ninguna línea del marcado de la cubierta deberá interrumpirse por la abrasión. El marcado de la cubierta

(*) El llenado de la columna podrá realizarse de forma paulatina (unos 20 minutos) para permitir la actuación de los elementos de bloqueo. Una vez llenada la columna se considerará como el comienzo de la prueba.

5. CONDICIONES DE ENTREGA

Las condiciones de entrega, acondicionamiento y logística serán las definidas en el pliego de Compras

5.1. ACONDICIONAMIENTO DE LAS BOBINAS

El cable se entregará enrollado en carretes adecuados para el diámetro y longitud del cable, de forma tal que los extremos de éste sean fácilmente accesibles para efectuar las pruebas.

Los carretes responderán a la Especificación de Requisitos GT.ER.f6.003 CARRETES PARA CABLES DE FIBRAS ÓPTICAS.

Ambos extremos del cable dispondrán de una protección contra el ingreso de humedad y estarán firmemente asegurados a la bobina, de manera que no se produzca movimiento alguno ni corrimiento de espiras durante el traslado, manipulación o tendido.

5.2. INSCRIPCIÓN EN LAS BOBINAS

Las bobinas llevarán en cada uno de sus lados, en forma clara, bien visible y suficientemente protegida, las siguientes inscripciones:

- Nombre o marca del proveedor
- Identificación del tipo de cable según se indica en el Apartado 4.3.6.
- Identificación del carrete.
- El número de bobina de fabricación.
- El número de la Orden de Compra
- El peso neto y bruto en Kg.
- La leyenda: Telefónica de Argentina SA
- La longitud neta del cable en metros
- Flecha indicando el sentido de giro

5.3. LONGITUD NORMAL DE LOS TROZOS DE CABLE

Se detallará en el pedido la longitud de los trozos.

Con objeto de poder efectuar las pruebas de recepción, en los cables, el extremo interior deberá disponer de una longitud entre 5 y 10 metros.

5.4. DOCUMENTACIÓN

Cada bobina deberá ir acompañada por una planilla de ensayos, donde se detallen como mínimo los datos finales de las mediciones de atenuación realizadas sobre la totalidad de las fibras del cable terminado.

6. CALIFICACIÓN TÉCNICA

Para el proceso de calificación técnica cada oferente deberá presentar el Informe con las pruebas indicadas en el punto 6.3. "ENSAYOS PARA CERTIFICACIÓN DE DE FIBRAS ÓPTICAS G.652 PARA LA FABRICACIÓN DE CABLES" y 6.4."ENSAYOS PARA CERTIFICACIÓN DE CABLES DE FIBRAS ÓPTICAS"

La realización de las pruebas y el informe de los resultados de las mismas deberán realizarse por cuenta y cargo del Oferente en laboratorios de 3ra. parte acreditados bajo Normas ISO 17025.

El informe no podrá tener una antigüedad mayor a 5 años y el mismo estará emitido a favor del oferente, o en su defecto a nombre del fabricante.

6.1. DOCUMENTACIÓN

Para el proceso de evaluación y Certificación Técnica, el suministrador deberá entregar la siguiente documentación, así como cualquier otra que Telefónica considere necesaria para la completa descripción del producto:

- Esquema transversal que muestre la constitución del cable identificando cada elemento.
- Certificado del material empleado para cada elemento componente del cable, incluyendo hoja técnica con sus características completas.
- Dimensiones de cada elemento componente del cable, con tolerancias de fabricación.
- Diámetro exterior del cable, con tolerancias de fabricación.
- Espesor de la cubierta interior y cubierta exterior, con tolerancias de fabricación.
- Dimensionamiento de las fibras de aramida, indicando el decitex total empleado y cantidad de hilaturas.
- Paso de hélice del trenzado de los tubos (recubrimiento secundario).
- Distancia entre dos cambios consecutivos de dirección para el trenzado S-Z.
- Exceso de longitud de fibra con respecto al recubrimiento secundario.
- Peso total del cable en Kg./Km.
- Informe de las medidas de todas las pruebas especificadas indicando equipos empleados y valores obtenidos.

6.2. MUESTRAS

Como norma general, para la realización por parte de Telefónica de las correspondientes pruebas funcionales, dimensionales y de manipulación del cable, el fabricante entregará a Telefónica una muestra de 100 metros de cada tipo de cable a verificar. La muestra de cable tendrá las características detalladas y las pruebas que se deberán realizar sobre la misma serán las detalladas para el caso de cables utilizados en instalaciones aéreas. Estos 100 metros serán parte de la tirada total de cable fabricado por el suministrador para la realización de las pruebas especificadas. Telefónica se reserva el derecho de solicitar una muestra diferente a la detallada, si así lo considera oportuno.

Además se deberá presentar una bobina con 4.000 m de fibra desnuda para la verificación de los parámetros ópticos de la fibra no cableada.

6.3. ENSAYOS PARA CERTIFICACIÓN DE DE FIBRAS ÓPTICAS PARA LA FABRICACIÓN DE CABLES

A continuación se transcriben la totalidad de los ensayos a los que deberán ser sometidas las Fibras Ópticas con las que se conformarán los Cables de FO para Canalización. En función de los mismos se determinará la aptitud del las mencionadas fibras acorde a los requerimientos de Telefónica de Argentina S.A. según Especificación Unificada de Requisitos GT.ER.f6.001 Ed 1ª

7. REQUISITOS MECÁNICOS Y CLIMÁTICOS

- Proof test
- Estado del recubrimiento
- Cambio de temperatura
- Humedad
- Calor seco
- Inmersión en agua
- Fuerza de pelado

8. REQUISITOS GEOMÉTRICOS

- Diámetro del revestimiento
- No circularidad del revestimiento
- Error de concentricidad entre el núcleo y el revestimiento
- Diámetro del recubrimiento primario
- No circularidad del recubrimiento primario
- Error de concentricidad entre el revestimiento y el recubrimiento primario

9. REQUISITOS ÓPTICOS

- Diámetro de campo modal
- Índice de refracción de grupo
- Diferencia entre el índice de refracción del núcleo y el revestimiento
- Longitud de onda de corte fibra óptica no cableada
- Longitud de onda de corte fo cableada
- Dispersión cromática
- Coeficiente de atenuación
- Uniformidad en la atenuación
- Pérdidas por macrocurvaturas
- PMD
- Compatibilidad óptica

6.4. ENSAYOS PARA CERTIFICACIÓN DE CABLES DE FIBRAS ÓPTICAS

Los informes deberán detallar los resultados de los ensayos que verifiquen el cumplimiento de los puntos de esta especificación que se describen a continuación:

- 4.4. REQUISITOS MECÁNICOS
- 4.5. REQUISITOS ÓPTICOS DE LA FIBRA CABLEADA
- 4.6. REQUISITOS AMBIENTALES
- ANEXO 2: CODIGO DE COLORES PARA FIBRAS Y TUBOS HOLGADOS
- ANEXO 4: CARACTERÍSTICAS TUBOS HOLGADOS
- ANEXO 5: CARACTERÍSTICAS COMPUESTO DE RELLENO
- ANEXO 6: CARACTERÍSTICAS ELEMENTO CENTRAL
- ANEXO 7: CARACTERÍSTICAS MATERIAL DE CUBIERTAS
- ANEXO 8: CARACTERÍSTICAS ELEMENTO DE REFUERZO

7. FIABILIDAD

Las tecnologías y materiales utilizados en la fabricación de este cable de fibras ópticas serán tales que garanticen la invariabilidad de los parámetros característicos durante un período de funcionamiento de 20 años.

Para ello el fabricante asumirá la responsabilidad de asegurarse mediante su propio control de calidad que las materias primas adquiridas para la fabricación de los elementos descritos en esta Especificación de Requisitos sean aptas para desempeñar las funciones allí indicadas.

8. INSPECCIONES Y MUESTRAS

El inspector de Telefónica supervisará la calidad a lo largo de todo el proceso de producción.

Las comprobaciones o evaluaciones a realizar en el proceso de recepción, señaladas en el apartado 4 de esta especificación, se llevarán a cabo conjuntamente con el fabricante del modo que se acuerde por ambas partes.

Siempre que se considere conveniente se enviarán muestras debidamente contrasignadas y acondicionadas a los Laboratorios de Telefónica que se acuerden con los fabricantes.

9. CONTROL DE CALIDAD

Telefónica comprobará que los cables cumplen las características específicas mediante los muestreos que realice sobre cables terminados.

Los planes y procedimientos de muestreo se adaptarán a los que tenga establecidos el fabricante en cada etapa del proceso de fabricación, siempre que garanticen los niveles de calidad que establezca Telefónica.

Los lotes, procesos o cables (individuales o en longitudes de fabricación) que resulten rechazables deberán ser inspeccionados por el fabricante y corregidos o eliminados a todos los efectos.

10. OBSERVACIONES GENERALES

Es conveniente para los intereses del proveedor hacer las consultas previas que estime pertinentes sobre primeras materias y procesos de fabricación antes de proceder a la preparación del total del pedido, con objeto de que por parte de Telefónica se hagan las observaciones oportunas.

Estas indicaciones no significan en ningún caso la aceptación del material por parte de Telefónica, la cual llevará siempre a cabo su reconocimiento antes de hacerse cargo del pedido.

El inspector de Telefónica está facultado para rechazar el material que no reúna las condiciones y características descritas en la presente Especificación. No obstante, las inspecciones efectuadas por dicho representante no eximen al fabricante de la obligación de suministrar el material en perfectas condiciones, por lo que si aún después de la recepción del material, se comprobara que todo o parte de él, no reúne las condiciones requeridas, Telefónica tendrá derecho a rechazarlo, siendo por cuenta del proveedor los gastos que ocasione la devolución.

11. PROPIEDAD INDUSTRIAL O INTELECTUAL

En el caso de que la propiedad industrial o intelectual del producto resultante de este documento no esté ya registrada con anterioridad a la fecha de publicación del mismo, el fabricante reconoce expresamente que la invención de dicho producto corresponde exclusivamente al Grupo Telefónica, así como cualquier introducción o modificación complementaria de las características indicadas en este documento.

El fabricante se obliga en este caso a indemnizar a Telefónica de todos los perjuicios que se originen si facilita a terceras personas, naturales o jurídicas, el secreto de la invención ó solicita en el Registro de la Propiedad Industrial o Intelectual protección de dicha invención a su nombre.

Fuera del supuesto previsto en el párrafo primero, el fabricante garantiza que el producto no infringe derechos de la Propiedad Industrial o Intelectual de terceros. En caso de reclamación de un tercero por esta circunstancia, el fabricante se hará cargo de todos y cada uno de los costes que se deriven de la correspondiente defensa jurídica de Telefónica, asumiendo igualmente el compromiso de satisfacer cualquier cantidad que Telefónica viniera obligada a pagar por el supuesto en que la citada reclamación tuviera éxito, debiendo quedar, en todo caso, Telefónica indemne de todo perjuicio.

12. IMPACTO MEDIOAMBIENTAL

En el caso de que cualquier elemento contenga algún componente clasificado como tóxico, nocivo, peligroso o agresivo al medio ambiente, el fabricante tiene la obligación de comunicárselo a Telefónica, antes de su aprobación o suministro, con indicación expresa del elemento que se trata, si ha lugar, su concentración o localización del componente dentro del conjunto, e incluyendo en el manual de usuario, la propuesta de actuación final del cliente con el residuo peligroso que genere dicho elemento.

En caso de existir alternativas viables, se tendrán en cuenta consideraciones medioambientales que eviten repercusiones dañinas para el Medio Ambiente, tanto en el diseño y en la elección de los materiales como en el embalaje, eligiendo aquellas opciones para la reutilización y la recuperación, así como la facilidad para el desmontaje y la reparación.

En los embalajes, se utilizarán materiales reciclables y siempre que sea posible, reciclados, siguiendo las pautas que se marquen según Hoja de definición de Embalaje, editada por la Dirección de Logística e Inmobiliario, para el producto en cuestión.

En el proceso de aplicación de los productos especificados en la presente publicación, y con el fin de evitar contaminación e incidencia medioambiental desfavorable, deberá tenerse especial cuidado en la manipulación, tratamiento y eliminación de residuos, al objeto de cumplir la legislación en esta materia.

13. RELACIÓN DE ANEXOS

ANEXO 1: ESTRUCTURAS CABLE ÓPTICO 256 y 512 FO

ANEXO 2: CÓDIGO DE COLORES PARA FIBRAS Y TUBOS HOLGADOS

ANEXO 3: CICLO TÉRMICO

ANEXO 4: CARACTERÍSTICAS TUBOS HOLGADOS

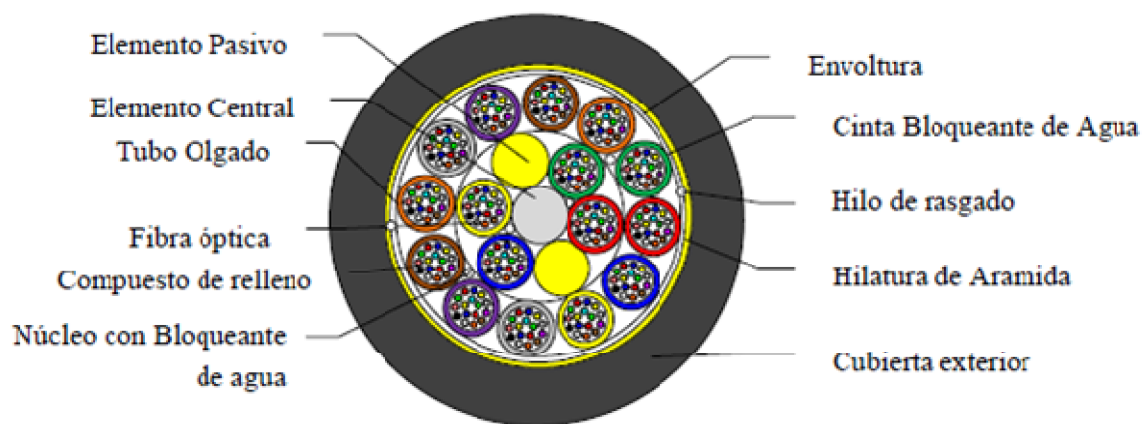
ANEXO 5: CARACTERÍSTICAS COMPUESTO DE RELLENO

ANEXO 6: CARACTERÍSTICAS ELEMENTO CENTRAL

ANEXO 7: CARACTERÍSTICAS MATERIAL DE CUBIERTAS

ANEXO 8: CARACTERÍSTICAS ELEMENTO DE REFUERZO

ANEXO 1: ESTRUCTURAS CABLES ÓPTICOS MULTIFIBRAS TIPO PK



ESTRUCTURAS CABLES 256 FO

Fibras	Tipo	Según la especificación de Telefónica
	Nº fibra /tubo	16
Tubos Holgados (Segunda protección)	Número	4+12
	Diámetro interior (mm)	1.9 ± 0.1
	Diámetro exterior (mm)	2.8 ± 0.1
	Cableado	Tipo : SZ Distancia entre inversiones ≤ 900 mm
Elemento central	Diámetro nominal (mm)	3.0 (se asegurará un diámetro mínimo de 2.6 mm)
	Diámetro recubierto nominal	3,8 (si se requiere para la estructura final del cable)
	Material	No metálico
Elementos pasivos	Número	2+0
Elemento de refuerzo periférico	Material	Hilaturas de fibras de aramida
Cubierta exterior	Espesor (mm)	1.5
	Diámetro exterior (mm)	19.7 ± 0.3
	Material	Polietileno lineal de baja densidad
Hilos de rasgado	Número	2
Cable	Diámetro (mm)	19.7 ± 0.3
	Peso (Kg/Km)	325 ± 20

ESTRUCTURAS CABLES 512 FO

Fibras	Tipo	Según la especificación de Telefónica
	Nº fibra /tubo	32
Tubos Holgados (Segunda protección)	Número	4+12
	Diámetro interior (mm)	2.5 ± 0.1
	Diámetro exterior (mm)	3.5 ± 0.1
	Cableado	Tipo : SZ Distancia entre inversiones ≤ 900 mm
Elemento central	Diámetro nominal (mm)	3.0 (se asegurará un diámetro mínimo de 2.6 mm)
	Diámetro recubierto nominal	3,8 (si se requiere para la estructura final del cable)
	Material	No metálico
Elementos pasivos	Número	2+0
Elemento de refuerzo periférico	Material	Hilaturas de fibras de aramida
Cubierta exterior	Espesor (mm)	1.5
	Diámetro exterior (mm)	22.0 ± 0.3
	Material	Polietileno lineal de baja densidad
Hilos de rasgado	Número	2
Cable	Diámetro (mm)	22.0 ± 0.3
	Peso (Kg/Km)	330 ± 20

ANEXO 2. CODIGO DE COLORES PARA FIBRAS Y TUBOS HOLGADOS

- Las fibras en su primera protección presentarán la misma coloración en cada tubo, de acuerdo al código de colores siguiente
- Código de colores de fibras para cables de 256 FO

Fibra Nº	Color
1	Verde
2	Rojo
3	Azul
4	Amarillo
5	Gris
6	Violeta
7	Marrón
8	Naranja
9	Verde *
10	Rojo *
11	Azul turquesa *
12	Amarillo *
13	Gris *
14	Violeta *
15	Blanco *
16	Naranja *

(*): Las fibras 9 a 16 se marcarán con un anillo negro espaciados entre marcas cada 50 mm aproximadamente.

- **Código de colores de fibras para cables de 512 FO**

Fibra N°	Color	Fibra N°	Color
1	Verde	17	Verde**
2	Rojo	18	Rojo**
3	Azul	19	Azul**
4	Amarillo	20	Amarillo**
5	Gris	21	Gris**
6	Violeta	22	Violeta**
7	Marrón	23	Marrón**
8	Naranja	24	Naranja**
9	Verde *	25	Verde ***
10	Rojo *	26	Rojo ***
11	Azul turquesa *	27	Azul turquesa ***
12	Amarillo *	28	Amarillo ***
13	Gris *	29	Gris ***
14	Violeta *	30	Violeta ***
15	Blanco *	31	Blanco ***
16	Naranja *	32	Naranja ***

(*): Las fibras 9 a 16 se marcarán con un anillo negro espaciados entre marcas cada 50 mm aproximadamente.

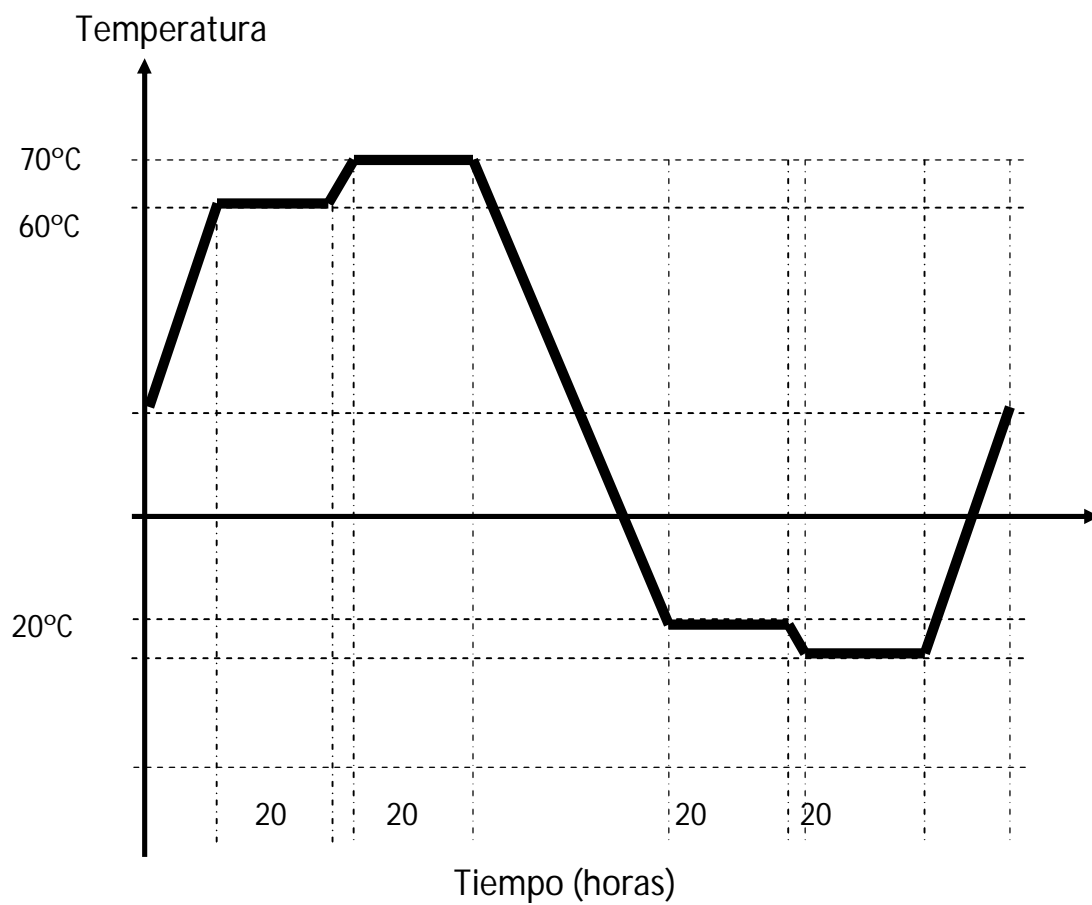
(**): Las fibras 17 a 24 serán marcadas con un doble anillo negro espaciados los grupos de 2 anillos 50 aproximadamente.

(***): Las fibras 25 a 32 serán marcadas con un triple anillo negro espaciados los grupos de 3 anillos 50 aproximadamente.

- SEGUNDA PROTECCIÓN (TUBOS HOLGADOS)

CAPA	TUBO N°	COLOR
Capa interna	1	Verde
	2	Rojo
	3	Azul
	4	Amarillo
Capa externa	5	Gris
	6	Violeta
	7	Marrón
	8	Anaranjado
	9	Verde
	10	Rojo
	11	Azul
	12	Amarillo
	13	Gris
	14	Violeta
	15	Marrón
	16	Anaranjado

ANEXO 3. CICLO TERMICO



ANEXO 4. CARACTERÍSTICAS TUBOS HOLGADOS

Parámetro	Criterios de aceptación
Material	PBT
Modulo de elasticidad en el tubo	≥ 1500 MPa
Error de circularidad	$\leq 10\%$
Carga a la rotura	≥ 40 MPa
Alargamiento a rotura	≥ 150 %
Densidad	1.31 gr/ml (PBT)

ANEXO 5. CARACTERÍSTICAS COMPUESTO DE RELLENO DE TUBOS

Parámetro	Método y condiciones de ensayo	Criterios de aceptación
Material		Compuesto tixotrópico homogéneo a base de aceites minerales y/o poli- α -olefinas sintéticas
Flujo del compuesto de relleno	EN 187 000 Método 611 EN 60794-1-2 Método E14 70°C, 24 horas	No se producirá goteo del compuesto de relleno del tubo.
Separación de aceites	EN 60811-5-1	EN 60811-5-1
Exudación y volatilidad	EN 187000, método 608 EN 60794-1-2 Método E15	< 0.1 %, 100°C, 24 h < 2% a 150°C, 24h
Contenido en agua	ASTM D4019-88	< 100 ppm
Compatibilidad de las fibras ópticas con el compuesto de relleno	Se sumerge 10 trozos de fibra óptica de 250 mm en compuesto de relleno, durante 7 días a 70°C. Al final del ensayo se limpian las fibras	No se apreciarán diferencias en la coloración de las fibras, respecto a las no envejecidas. La Fuerza de pelado de las fibras se mantendrá entre los siguientes valores: $1\text{ N} \leq F_p \leq 5\text{ N}$
Compatibilidad de los tubos con el compuesto de relleno	Se sumerge 10 trozos de tubo de 250 mm en compuesto de relleno, durante 7 días a 70°C. Al final del ensayo se limpian los tubos. Se enrollan 5 probetas de tubo relleno sobre un mandril con un diámetro 20 veces el del tubo, colocándose en una estufa de aire caliente a 70°C durante 2 semanas	Las pérdidas de resistencia a la tracción y alargamiento a la rotura de los tubos no serán superiores al $\pm 25\%$ de los valores obtenidos en las muestras antes del envejecimiento. Los tubos no presentarán agrietamientos ni roturas.

NOTA: Se admitirá como alternativa el empleo de elementos bloqueantes de agua secos

ANEXO 6. CARACTERÍSTICAS ELEMENTO CENTRAL

Parámetro	Criterios de aceptación
Material	Fibra de vidrio compactada con resinas tipo epoxy o similar
Coeficiente de Dilatación Térmica	$\leq 7 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$
Módulo de Young	$\geq 45 \text{ kN/mm}^2$
Carga de rotura	$\geq 1200 \text{ N/mm}^2$

ANEXO 7. CARACTERÍSTICAS MATERIAL DE CUBIERTAS

Parámetro	Método y condiciones de ensayo	Criterios de aceptación
Material		Polietileno de baja densidad lineal
Densidad materia prima natural	CEI 60811-1-3	910 – 925 (Kg/ m ³)
Densidad pigmentada (en producto extruído)	CEI60811-1-3	920 – 940 Kg/m ³
Índice de fluidez (MFI)	CEI 60811-4-1	0,4 –1 g/10 minutos ± 50% en producto extruído
Contenido negro de humo	CEI 60911-4-1	2.5 ± 0.5%
Dispersión negro de humo	CEI 60911-4-1	CEI 60911-4-1 Apartado 14.3
Resistencia a la tracción	CEI 60811-1-1 ó UNE-EN-ISO527-2	≥ 11.75 MPa
Alargamiento a la rotura	CEI 60811-1-1 ó UNE-EN-ISO527-2	≥ 400 %
Variación de Resistencia a la tracción tras envejecimiento	CEI 60811-1-1 ó UNE-EN-ISO527-2 100 °C, 48 horas	≤ 25%
Variación de Alargamiento a la rotura tras envejecimiento	CEI 60811-1-1 ó UNE-EN-ISO527-2 100 °C, 48 horas	≤ 25%
Resistencia bajo tensiones en medio activo	CEI 60811-4-1 o equivalente (24 horas, F/10)	≤ 1
Contracción térmica	Basada en CEI 60811-1-3 Muestras: Tiras cortadas de la cubierta, en sentido longitudinal de dimensiones 100 x 12.7 mm 100 ± 1°C, 24 horas	≤ 5%, medido una vez enfriado a temperatura ambiente
Tiempo de Inducción a la Oxidación OIT	ASTM D 4565, 200±2 °C, bandeja de aluminio	20 minutos

ANEXO 8. CARACTERÍSTICAS ELEMENTO DE REFUERZO

Parámetro	Criterios de aceptación
Material	Fibras de aramida (poliamida aromática)
Peso específico	1,44 gr/cm ³
Módulo de Elasticidad	$\geq 10^5$ MPa
Carga de rotura	≥ 2300 MPa
Alargamiento a la rotura	< 3%