

镇江市锌合金表面质量检验 电化学性能测试

产品名称	镇江市锌合金表面质量检验 电化学性能测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	锌合金表面质:电化学性能测试 周期:3-5天 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

GB/T 4950—2021

锌合金牺牲阳极

1范围

本文件规定了锌合金牺牲阳极(以下简称锌阳极)的分类、型号及规格、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于电阻率小于 $15\ \Omega \cdot m$ 的介质(包括海水、海泥、土壤等)中的钢结构阴极保护用的锌阳极的设计、制造、检验、贮存等,包括船舶、港工设施、海洋工程、埋地金属管道、储罐、海水冷却水系统等钢结构阴极保护用的锌阳极。

6.4表面质量

6.4.1锌阳极的工作面可为铸造面,工作面应保持干净,不应沾有油漆和油污等。

6.4.2锌阳极的工作面应无氧化渣、毛刺、飞边、裂纹等缺陷。

6.4.3锌阳极的工作面允许有铸造缩孔,数量不超过 一个,孔径不大于10 mm,*大深度应不超过10mm,且不超过锌阳极厚度的10%。

6.4.4、 锌阳极的非工作面应平整,宜在非工作面均匀涂刷有机涂料或加装其他绝缘层。

6.5铁脚

6.5.1材质

6.5.1.1 钢筋铁脚

采用带肋钢筋制造。钢筋成分、尺寸及外形应符合GB/T 1499.2的规定。

6.5.1.2 板状铁脚

采用碳素结构钢制造。钢的成分、尺寸应符合GB/T 700的规定。

6.5.2 表面处理

铁脚表面应清洁无锈,经镀锌或喷砂处理,镀锌层质量应符合CB/T 3764的规定,喷砂处理应满足GB/T 8923.1—2011 中Sa2的要求。

6.6 接触电阻

阳极体与铁脚之间的接触电阻应不大于0.001Ω。

6.7 重量和尺寸

6.7.1 重量偏差

6.7.1.1 锌阳极的每块允许毛重偏差为±3%,每批次锌阳极的总重量不应出现负偏差。

6.7.1.2 带状锌阳极的每米允许毛重偏差为±5%,每卷带状锌阳极的总重量不应出现负偏差。

6.7.2 尺寸偏差

6.7.2.1 锌阳极(带状除外)的每块允许长度偏差为±2%,宽度偏差为±3%,厚度偏差为±5%,直线度不大于2%。

6.7.2.2 带状锌阳极的截面尺寸允许偏差为±1 mm,钢芯直径允许偏差为±0.4 mm,钢芯同心度偏差不大于2mm,每卷带状锌阳极的总长度不应出现负偏差。