

# 水库闸门用镁阳极钢质管道阴极保护 牺牲阳极保护的设计和安装

产品名称	水库闸门用镁阳极钢质管道阴极保护 牺牲阳极保护的设计和安装
公司名称	河南华云物联研究院有限公司
价格	35.00/千克
规格参数	
公司地址	金水区未来路创新大楼1705
联系电话	13623803368

## 产品详情

牺牲阳极通常配有引线或扁钢，以方便其连接到被保护的结构。引线可以通过焊接或机械连接到结构上，这些连接结构应具有较低的电阻，并应进行绝缘，以防止电阻增加或由于腐蚀造成损坏。

在为活性较低的金属提供电子作阴极保护的过程中，活性较强的金属会腐蚀。牺牲阳极活性较高，所以牺牲阳极会首先腐蚀，活性高的金属(阳极)来保护活性较低的金属(阴极)。腐蚀的程度取决于用作阳极的金属，但与提供的电流成正比。

1、一般牺牲阳极工程采用镁合金牺牲阳极或者锌合金牺牲阳极，规格通常为22公斤/支，也有采用14公斤、11公斤、8公斤的规格，一般安装时单支焊接或两支阳极并联为一组安装。

2、如果是并联焊接，相邻阳极组\*\*分布在管道两侧。阳极组之间间距约2.0m左右,距管道外壁\*少不小于300mm；\*小埋深部不小于1m。可根据现场实际情况，按照有关标准规范适当调整阳极位置。

3、如果阳极采用4支或者2支一组，同侧阳极组间距\*低不小于2米。

4、阳极钢芯与电缆连接，采用焊锡灌注，以减少接触电阻，同时应保持连接处的绝缘密封，需包覆环氧树脂玻璃布，然后再采用热收缩套管，加以密封和绝缘，阳极的钢芯一端阳极端面，须涂环氧树脂，确保该端面不起作用，其他五面要清洁干净，放入盛有阳极填充料的棉布口袋中。

5、阳极电缆可用10mm<sup>2</sup>电缆，可用VV/YJV-1kv/1x10mm<sup>2</sup>。

6、牺牲阳极与钢管可采用铝热焊剂直接将阳极电缆焊接于钢管上，安装前，首先在管道防腐层上切割出一个100mm\*100mm的焊接口，或根据焊接施工情况对焊接口大小进行相应调整。并清理焊接口保持表面干燥和清洁，以保证焊接质量。焊接完成后采用补伤片补伤，仔细修复焊接处的防腐层，保证该处密封绝缘。

7、阳极安装在阳极坑后进行回填，在回填土中不应含有砖、石等，若坑内较干燥时，应在阳极外的布袋上盖上一层薄土后，向坑内灌水，使阳极布袋内的填料饱和吸满水，然后再回填并夯实，恢复地坪。

8、每间隔1公里设置一支测试桩，每支测试桩处焊接一根测试电缆，采用铝热焊模具焊接，焊接完毕后用补伤片对焊点进行防腐处理。