

拉紧绝缘子JH10-90

产品名称	拉紧绝缘子JH10-90
公司名称	河北森瑞电力器材有限责任公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:森瑞 型号:JH10-90 产地:河北
公司地址	河北省沧州市河间市行别营乡双树村(注册地址)
联系电话	13582679188

产品详情

国标代号 :JH10-90

同类产品其他厂家代号 :JH10-90

拉紧绝缘子, 复合[拉紧绝缘子](#)

, JH10-90拉紧绝缘子, JH20-120拉紧绝缘子, JH10-90,JH20-90,JH20-120,JH20-120拉紧绝缘子

详细描述

拉紧绝缘子, 复合拉紧绝缘子, JH10-90拉紧绝缘子, JH20-90拉紧绝缘子, JH10-90,JH20-90,JH20-120,JH20-120拉紧绝缘子

2 规范性引用标准

GB 311.1—1997 高压输变电设备的绝缘配合

GB/T 19519—2004 标称电压高于1000V的交流架空线路用复合绝缘子——定义、试验方法及验收准则

GB/T 775.1~775.3 绝缘子试验方法

GB/T 20876.2—2007 标称电压高于1000V的交流架空线路用复合绝缘子 第2部分：尺寸和电气特性

GB/T 4056 高压线路悬式绝缘子连接结构与尺寸

JB/T 3384 高压绝缘子 抽样方案

JB/T 3568 盘形悬式绝缘子串元件的热机械性能试验方法

JB/T 4307 绝缘子胶装用水泥胶合剂

JB/T 8177 绝缘子金属附件热镀锌层通用技术条件

JB/T 8178 悬式绝缘子铁帽 技术条件

JB/T 9673 绝缘子 产品包装

JB/T 9677 盘形悬式绝缘子钢脚

JB/T 9678 盘形悬式玻璃绝缘子 玻璃件外观质量

JB 9680 高压架空线路绝缘地线用盘形悬式绝缘子

JB/T 9683 绝缘子 产品型号编制方法

DL/T 557 高压线路绝缘子空气中冲击击穿试验-定义、试验方法和判据

DL/T 812 标称电压高于1000V架空线路绝缘子串工频电弧试验方法

JB/T 3567 高压绝缘子无线电干扰试验方法

3 使用环境条件

3.1 海拔高度 1000 m

3.2 环境温度不超过 + 40

3.3 环境温度不低于 -25

3.4 日照强度 0.1W/cm² (风速：0.5m/s)

3.5 日温差不超过 25K

3.6 户内相对湿度：日平均值 95%，月平均值 90%

3.7 风速 不超过35m/s(注：风速是指离地面10m高度的10min平均风速)

3.8 荷载 同时有10mm覆冰和17.5m/s的风速

3.9 耐地震能力地面水平加速度0.2g;垂直加速度0.1g同时作用。采用共振、正弦、拍波试验方法;激振5次，每次5波，每次间隔2s。安全系数不小于1.67。

3.10 系统额定频率：50Hz

4 技术参数及要求

4.1 有关产品型号说明如下

名称规范：

J——架空电力线路用拉紧绝缘子；

H——复合材料；

10——适用于10千伏及以下电压等级的架空线路；

“-”后数字为机械拉伸破坏负荷值，单位：kN。

4.2尺寸偏差

除非另有规定，绝缘子尺寸偏差应符合如下规定(d—样品被检的尺寸，mm)：

当 $d \leq 300$ 时， $\pm (0.04d+1.5)$ mm；

当 $d > 300$ 时， $\pm (0.025d+6)$ mm；

爬电距离L的偏差不超过： ± 50 mm(110kV及以下)， $\pm 1\%L$ (220kV及以上)。

4.3设计与制造

绝缘子至少由两部分绝缘体组成，即芯棒和护套，并配以金属附件。

4.4芯棒

芯棒是绝缘子的内绝缘部分，同时用于保证设计的机械强度。芯棒用玻璃纤维增强树脂棒制成，应具有较好的耐酸腐蚀性能。

芯棒应能在较大温度范围内承受长期的机械和电气负荷；注射工艺应采用耐高温芯棒，芯棒应满足DL/T 864的要求。

芯棒在纵向和横向介电强度、玻璃丝含量、吸湿性等方面应满足严格的质量控制标准，其染色渗透试验、水扩散试验应分别符合GB/T 19519附录D的第5.4.1条、5.4.2条的规定。

4.5护套和伞裙

护套和伞裙是绝缘子的外绝缘部分，它主要作用是保护芯棒免受气候影响和电蚀作用，并提供所需的爬电距离。护套和伞裙采用硅橡胶材料制成。

护套与伞裙应是整体成型(采用注射或热压成型)或挤包穿伞工艺制造。

护套与芯棒之间以及伞裙与护套之间的界面应是永久性的粘接。粘接部分应牢固密实，没有气泡和缝隙，以防止污秽物和水气进入，且粘接强度应大于硅橡胶材料自身的撕裂强度。

对护套、伞裙材料的要求是：

1) 耐气候性以防止臭氧、紫外光、潮湿、高低温等方面引起的快速劣化。

2) 耐漏电起痕和电蚀损性应满足GB/T 19519第5.6条的要求，以防止形成导电通道及护套、伞裙的击穿。

3) 护套、伞裙材料的阻燃性和交流介电强度试验应分别满足GB/T 19519第5.5条和DL/T 864第4.3.3条b)的要求。

4) 护套、伞裙材料的憎水性应满足DL/T 864附录A的要求。

5) 高抗撕裂强度以防止搬运和安装时损坏，其机械抗张、抗撕强度应满足DL/T 864第4.3.3条d)、e)、f)、g)的要求。

6) 高耐水解性以防止材料的导电率增加，伞套材料的体积电阻率应符合DL/T 864第4.3.3条a)的要求。

7) 在使用环境的温度范围内应能保持高柔韧性，以防止在低温和温度急剧变化时引起裂纹或破裂。为保证芯棒保护的有效性和持久性，连接界面(芯棒—护套，护套—金具)必须是高质量的。

4.6 金属附件

金属附件是复合绝缘子的两端连接部件。

金属附件一般使用镀锌钢件并必须具有适当的延伸性以能与芯棒连接。技术要求、试验方法和检验规则必须符合JB/T 8178和JB/T 9677的有关规定。除不锈钢外的所有铁质金属附件都应按照JB/T 8177进行热镀锌。

金属附件的所有表面应光滑、无尖角毛刺或不均匀性以防引起电晕。如锻造应无裂缝、薄层、疤痕、皱皮、银白色等。在端部金具镀锌前，所有毛刺均应仔细清除，且构件尺寸符合标准要求。在正常运行条件下，金属附件的可见电晕电压应在允许值以内，其无线电干扰水平应满足专用部分技术参数表规定的要求。

金属附件的连接尺寸应符合GB/T 20876.2的规定。

4.7 锁紧销

球窝连接的绝缘子应配备R型锁紧销(220kV及以上)。锁紧销应能维持在锁紧及松开的位置上，并应有两个分开的末端以防止它完全从钢帽内脱出。

锁紧销应符合JB/T 8181的要求。锁紧销应采用锡青铜、黄铜、奥氏体不锈钢或其他耐锈蚀性材料制作，不应采用有防腐蚀表层而本身不耐锈蚀的材料制作，并与绝缘子成套供应。在把锁紧销的末端分开到180°，然后扳回到原来的位置时用肉眼检查应不显出裂纹。

锁紧销的装配应使用专用工具，以免损坏金属附件的镀锌层。

4.8 装配

10kV ~ 750kV电压等级的绝缘子，其金属附件与芯棒的连接应采用压接工艺。

金属附件与护套的连接应永久性密封，其渗透性试验应符合GB/T 19519第6.4条和第7.4条的规定。

金属附件连接区的设计应保证理想的应力分布，压接过程必须采用声发射探测法并配有其他有效的质量控制手段逐个检测，杜绝端部连接过压和欠压的问题发生。

压接处理后的金属附件的镀锌层应符合JB/T 8177，且压接部位(包括压与未压的交界部位)的镀锌层不得有起皮、分层、开裂或掉锌等缺陷发生。

对压接用金具、芯棒等外协件的材料、性能、尺寸、外观和加工工艺应进行严格管理和进厂检验。当外协件不是同一批时，必须重新进行试压和破坏试验(包括压接部位剖检)确定新的压制程序和控制参数，同时给出正式验证报告(附剖检彩色照片)。

绝缘子金属附件压接应有压接操作的原始记录，便于进行质量跟踪。原始记录应建档长期保存。

4.9 铭牌

每一支绝缘子应有铭牌以标记制造厂名或商标、制造日期、额定电压、额定机械负荷和产品编号。

铭牌应采用浮雕模压或以更先进工艺制造。

4.10 合格证

每支绝缘子应挂有合格证，合格证上应包括制造厂名、产品编号、检验日期及检验员代号。

4.11 运行维护

提供的绝缘子应适合于带电检修技术，以使一般的带电作业能方便、快捷、安全地进行。

5 试验标准及要求

绝缘子应按批进行检验，在同一工艺程序下制造的任何一种类型的绝缘子的批量不应超过5000支。