

# 供应朝阳变电站构支架

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 供应朝阳变电站构支架                |
| 公司名称 | 鞍山永华杆塔制造有限公司              |
| 价格   | 8500.00/吨                 |
| 规格参数 | 品牌:永华<br>型号:66KV<br>产地:鞍山 |
| 公司地址 | 辽宁省鞍山市千山区达旗路21号           |
| 联系电话 | 0412-8928533 13804125793  |

## 产品详情

### 钢管塔焊接技术要求

钢管塔焊接除满足设计图纸、DL/T 646、Q/GDW 384的规定外，还满足下列要求：

- 1) 焊接过程中所使用焊接材料的化学成分及机械性能符合有关标准的规定。焊接材料的品种、牌号与被焊钢材的化学成分和机械性能相当。焊接材料的验收、保管及使用管理符合JB/T 3223的规定。
- 2) 定位焊前，焊工核对焊件的装配偏差，偏差超过要求时不得焊接。定位焊所用的焊工、焊接材料、焊接工艺与正式焊接的要求相同。
- 3) 所有焊缝焊后的焊渣必须清除干净，焊接时的作业环境满足下列要求：
  - a) 焊条电弧焊或药芯焊丝自保护焊时焊接作业区风速不超过8m/s、气体保护电弧焊时焊接作业区风速不超过2m/s。
  - b) 相对湿度不大于80%。
- 4) 当焊接工艺评定或设计文件有预热、焊后热处理要求时，按规定进行预热、焊后热处理，但下列情况下必须对焊件进行预热：
  - a) 焊接Q345以下等级钢材时，环境温度低于 - 10 ；焊接Q345钢时，环境温度低于0 ；焊接Q345以上等级钢材时，环境温度低于5 。
  - b) 当Q345级钢材厚度超过32mm，Q420级钢材厚度超过28mm，Q460级钢材厚度超过24mm时。