

秦皇岛变电站构架

产品名称	秦皇岛变电站构架
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	材质:Q355 焊接工艺:自动埋弧焊 表面处理:热镀锌
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

其他技术说明

我方提供的线路器材（铁塔构件、紧固件及其他配件），除满足招标文件、本技术规范书和施工图中的要求外，还应满足现行有关标准及规范，当出现不统一情况或采用其他标准时，需提交设计认可。

6、产品质量合格证

产品出厂由我方产品质量检验部门检查和验收，签发产品合格证并标注产品生产编号，同时提供质量证明书。

7、标志、包装、运输

7.1标志

我方对货物的标志、包装和运输到合同交货地负责。

1) 铁塔零部件标记为钢印，字形应排列整齐、不得有残缺，钢印深度根据钢材厚度可在0.5mm ~ 1.0mm 以内，焊接部件的钢印不得被覆盖。

2) 所有构件标志“塔型—零件号”等明显的工程标志符号。

3) 全部包装标志标记清楚、正确，以保证安全地到达目的地，特别注意避免产品丢失或包装错误的可能性。

4) 外包装标志应明确标明（但不限于）中标方名称、收货单位、项目名称、塔型、呼高及到达目的地。

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。

5) 钢管塔加工时焊缝的质量要求应满足设计文件的要求，当设计文件未规定时，按下列要求执行：

a) 法兰与钢管环向对接焊缝、连接挂线板焊缝满足一级焊缝质量要求。

b) 横担与主管连接焊缝满足二级焊缝质量要求。

c) 管管相贯连接焊缝、钢管与带颈平焊法兰连接的角焊缝、钢管与平板法兰连接的环向角焊缝满足二级焊缝外观质量要求。

d) 其他焊缝达到三级焊缝的质量要求。

6) 焊缝的质量检验除满足DL/T 646、Q/GDW 384相关规定外，还应满足下列要求：

a) 外观质量检验：对一级、二级焊缝应进行焊缝尺寸和外观缺陷检查，并填写“钢管塔焊缝外观质量检验记录表”。当出现下列情形之一时，还应依据JB/T 4730.4、JB/T 4730.5进行表面渗透或磁粉检测，并出具检测报告：焊缝外观检查发现裂纹时，应对该批同类焊缝且相同焊工施焊的焊缝进行100%的表面无损检测。焊缝外观检查怀疑有裂纹时，应对怀疑的部位进行表面无损检测。设计文件要求进行表面无损检测时。插入式连接的角焊缝，应进行100%的表面无损检测。