

延吉电力钢管杆

产品名称	延吉电力钢管杆
公司名称	鞍山永华杆塔制造有限公司
价格	7700.00/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

构件的包装发运满足GB/T 2694、Q/GDW 384标准的要求。

3、对原材料的控制要求

3.1使用的钢材满足国家电网公司对原材料负偏差的要求，并采购能够满足这些要求的钢材制造商的相应产品，同时，在《角钢、钢板承诺函》中注明钢材制造商名称。

3.2 对采购的钢材要按标准进行理化检验和外形检验，并且

1）角钢外形尺寸允许偏差满足表7要求，其他执行国家标准（GB/T706）规定，且存在负偏差的抽检产品数量不超过所有抽检产品数量的50%。

表7 等边角钢边厚度、边宽度允许偏差规定(单位：mm)

2）钢板厚度允许偏差满足表8要求，其他执行国家标准（GB/T709）规定，且存在负偏差的抽检产品数量不超过所有抽检产品数量的50%。

表8 单轧钢板厚度允许偏差

3.3中国电力科学研究院为采购铁塔及其原材料质量监制单位，我方使用的钢材一定是通过中国电力科学研究院检测合格的，监制单位的证明文件不免除我方对钢材质量检验的责任。

3.4 我方确保钢材使用的可追溯性。

钢管塔构件装配技术要求

1）钢管拼装应制作专用模具，拼装的部件应具有通用性和互换性。

2) 对批量少或构造复杂不具备互换条件的部件，生产时做好标识留有记录，以备运输、安装等过程中损坏或重新加工时查用。

2.2.4 钢管塔构件允许偏差

1) 钢管塔构件加工允许偏差。钢管塔构件加工允许偏差除满足DL/T 646、Q/GDW 384以外，还满足表5的要求。

表5 构件加工允许偏差

2.2.5 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理干净，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%。