

# 吉林电力钢管杆

产品名称	吉林电力钢管杆
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

钢管结构、钢管塔的技术要求和性能参数

### 2.2.1一般要求

- 1) 钢管结构、钢管塔制造除符合DL/T 646、Q/GDW 384外还应满足本技术规范和本工程设计图纸的技术要求。
- 2) 铁塔用材质符合现行有关标准规定和设计文件的技术要求，并附有质量证明书。按材料炉批号对制造钢管塔所用的直缝焊管、法兰、钢板、角钢、螺栓进行复验。
- 3) 对直缝焊管、带颈法兰等钢管塔用关键原材料应进行延伸监造，并按炉批号提供监造证明。
- 4) 钢管塔直缝焊管—带颈法兰焊接员，取得电网钢管结构焊工书，从事其他钢管塔一、二级焊缝焊接的人员，取得电网钢结构焊工书。
- 5) 钢管塔无损检测人员取得国家认可的相应检测方法的资格，薄壁管对接焊缝超声波检验人员取得相应的专业资格。
- 6) 我方依据JGJ 81进行相应的焊接工艺评定，评定项目能够覆盖本工程的范围，并依据焊接评定结果编制相应的焊接工艺文件。

### 焊接技术要求

焊缝连接的结构，按设计图纸中注明的焊缝质量等焊接和检验，其技术要求和检验标准，符合GB 50205、GB/T 2694的有关规定，并满足下述要求：

- 1) 焊接前，连接表面及沿焊缝每边30mm~50mm，铁锈、毛刺和油污等必须清除干净。

2) 定位焊用所用的焊接人员、焊接材料、焊接工艺与正式焊接要求相同，定位焊厚度不宜超过设计焊缝高度的2/3。

3) 焊工按规定的焊接工艺文件施焊。

4) 对设计要求或规范要求的一、二级焊缝，进行焊缝外观质量检验，按规定对一、二级焊缝进行内部质量检验。

#### 2.1.6成品矫正技术要求

矫正后的部件外观不应有明显的凸凹面和损伤，表面划痕深度不宜超过钢材厚度允许偏差的最小值。