

海拉尔电力钢管杆

产品名称	海拉尔电力钢管杆
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。

切割相贯线、环形加强板等不规则构件时，采用数控相贯切割机进行切割。

4) 在钢管上开槽时应避开钢管纵向焊缝，宜采用专用开槽机开槽，手工火焰开槽时，先在钢管上钻孔定位，再开槽。

5) 制作U形板时，应均匀加热，不得采用手工焊炬局部加热，热弯温度控制在800 ~ 950 ，然后自然冷却。

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。

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：