

# 承德190-18米预应力电杆价格

产品名称	承德190-18米预应力电杆价格
公司名称	保定市满城区达克水泥制品加工厂
价格	900.00/根
规格参数	品牌:达克 规格:190-18米 用途:电力建设
公司地址	河北保定市满城区尹固存
联系电话	18203121939

## 产品详情

承德190-18米预应力电杆价格，水泥电线杆的连接方式等径的分段水泥杆尽长为9米，经过不同长度的连接可以配成各种长度的电线杆。近年来也对分段的环形电杆，均必须在施工现场进行连接，焊接方式所用的材以下几种：螺栓连接。用法兰盘和螺柱连接。此对方法对交通不便地区使用比较方便，但耗钢量较大，创造上也比较麻烦，连接质量也较焊接差，故目前采用此法连接的较少。

钢图(钢箍)焊接。钢箍焊接。目前施工中经常使用的为气焊和电焊焊接。

气焊(又称风焊)是用可燃气体和易燃气体混合燃烧形成的火焰加工焊接。线路上通常使用电石加水发生的乙炔气作可燃气体，以氧气助瓶火焰的高温可达2000—3000。气焊需用的设备为乙炔发生器一只，氧气瓶，可以分散搬运，携带较轻便。气焊的特点是加热均匀和缓慢；缺点是被焊件容易迟火，气体火焰易受外界气流影响。

电焊(又称电弧焊)，线路上常用的为手工电弧焊，它是利用手工操作，在工件和焊条间引燃电弧，利用电弧高温熔化焊条和焊件进行焊接。所需设备为弧焊机一台，使用简单方便，焊接成本低，被焊件不易退火，其缺点是野外施工电源困难只能采用直流弧焊发电机，比较笨重设备成本乱还需经常维修管理。

现在线路施工的水泥电线杆焊接，绝大多数均采用气焊。该项工作应由焊工负责焊接，作为协助工作的外线施工人员，也应当对焊接工艺的质量要求和安全措施，有所了解。

焊接的钢箍焊口上的污物进行干净。焊接前应允、排杆是否符合焊接的要求。钢箍焊口应对齐，电杆拼间隙应将合规定。先在全助长点焊四处，然后分段交叉进行焊接。钢箍限度8毫米以反复焊两层。电焊焊条应与正式焊接用的规格相同。