

放热焊接剂、放热焊粉、接地焊药招标技术规格

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 放热焊接剂、放热焊粉、接地焊药招标技术规格 |
| 公司名称 | 嘉兴弈迈机电科技有限公司 |
| 价格 | 25.00/包 |
| 规格参数 | 品牌:嘉兴弈迈 型号:150# 产地:浙江嘉兴 |
| 公司地址 | 平湖经济开发区电话：17757315612 |
| 联系电话 | 17757315612 |

产品详情

放热焊接剂、放热焊粉、接地焊药招标技术规格

一、总则

本技术规范书提出的是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文。提供的接地材料应保证提供符合本规范书和有关国家标准，并且功能完整、性能优良的优质产品及其相应服务。同时必须满足国家有关安全、环保等强制性标准和规范的要求，若本规范书与国家标准发生冲突或低于国家标准，请及时通知项目部进行确认，并最终以国家标准为生产依据。

二、标准和规范

1、技术规范书范围内的材料应采用中华人民共和国国家标准（GB），选用标准应为最新版本。

2、技术规范书未提及的内容均应符合国家、行业企业的标准及规范，但不限于此，若标准之间出现矛盾时，以较高标准为准。

YD5098-2005《防雷与接地工程设计规范》

GB50057-2010建筑物防雷设计规范

DL/T621-1997 交流电气装置的接地

[GB 50169-2006](#) [电气装置安装工程接地装置施工及验收规范](#)

JB/T 6061 无损检测 焊缝磁粉检测

JB/T 6062 无损检测 焊缝渗透检测

ANSI UL 467 接地和连接设备

Q / GDW 467 — 2010 接地装置放热焊接技术导则

三、技术要求

基本要求

- 1、铜导体的放热焊剂是利用金属化合物化学反应热作为热源通过过热的熔融金属，直接或间接加热工作，在特定的石墨模具的型腔中形成一定形状、尺寸，符合规范设计要求的接头；放热焊接焊粉安全可靠经济实效，焊粉配方还要根据被焊材质、截面积、接头形式来配置。
 - 2、模具的使用寿命超过100次，模具由石墨构成对环境无污染，体积小方面携带，模具的夹具用来固定模具。
 - 3、放热焊接焊粉安全可靠经济实效，焊粉配方还要根据被焊材质、截面积、接头形式来配置，必须要有权威机构提供检测报告。
 - 4、包装数量必须统一规范，以便于清点数量。包装箱内附带材料清单及材料质量合格证明资料四份、生产厂家资质四份。包装箱标签文字及标记应整齐、清除、耐久。包装箱不得有严重破损现象。
 - 5、放热焊的其他技术要求：
 - 5.1 铜接地放热焊接点的使用寿命应达到40年以上。
 - 5.2 放热焊接材料及焊接后形成的接头必须对地网、钢筋等无腐蚀，对土壤无污染。
- 12.3放热焊接头必须符合下列规定：

a) 放热焊接剂焊接接头应饱满、完整，被连接的导体必须完全包在焊接接头里；焊接接头剖开后，被连接的铜质导体连接部分端面应完全熔化，接头切面应无贯穿性的气孔。

b) 接头连接器应以金属键形式连接，不松脱。

c) 热剂焊（放热焊接）接头的表面应平滑、平整，熔渣量不得大于接头重量的3%，接头表面杂质不应超过接头表面积的15%，且外表熔渣去除后导体不得外露。

d) 接头为纯度较高的金属铜（97%），耐腐蚀性强。

e) 所使用的放热焊粉必须经过CE、UL、ROSH认证，以确保达到上述技术及环保要求。

f) 能经受反复多次的大浪涌（故障）电流而不退化。

g)

是时间性的分子结合，不会老化，不会松脱，不受腐蚀，焊接点寿命等同于安装的接地体寿命。

h) 载流能力大于或等于所焊接接地体的载流能力。

i) 采用放热焊接连接的两导体，在导体两侧施加拉力直至断裂，断裂处不应该是连接接头处。

5.4 放热焊接工艺必须使连接达到分子结合，不会因腐蚀和老化而松动。焊点应不受腐蚀性产物的影响，连接点的电阻不受时间影响而变化。

5.5 热熔焊连接所需材料，如模具、点火器、钢刷、毛刷、模具清洁铲等，卖方应配套供应。

5.6

焊接模具应采用石墨材质制成，焊接模具使用次数应不低于70次，配套熔夹控制模具可重复使用。

5.7 卖方所供放热焊剂规格及放热焊接模具等应满足现场所有规格接地材料及联结形式的需要。

5.8 为保证施工操作人员的安全，焊接模具必须使用无烟模具盖以防止火花溅出，使用打火机应无法点燃放热焊剂。

5.9 放热焊接所用的焊药和引燃药等成分，不能含有磷等易自燃、有毒的物质，保证无毒无害。卖方应说明焊药的存储方法、安全储量及要求。

5.10

焊药保质期应在1年以上，不得有结块现象，不得发生任何化学反应。焊药包装应具有良好的防潮性能。