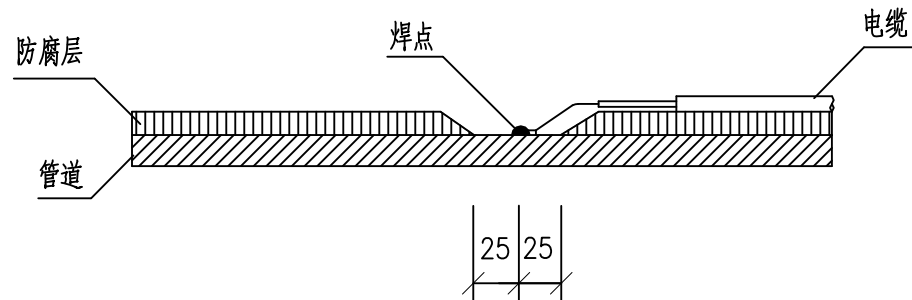
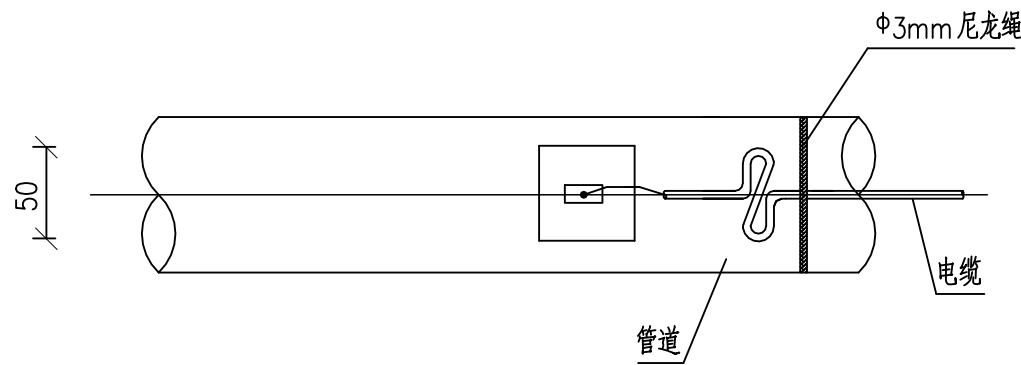
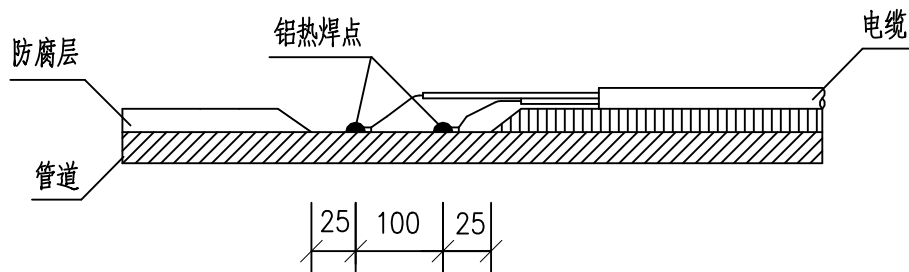
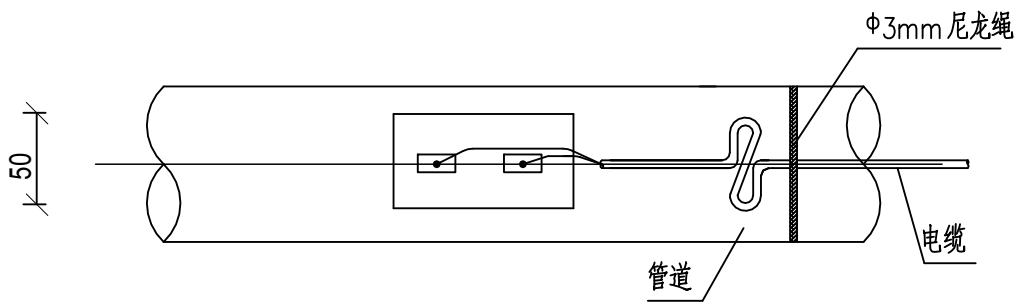


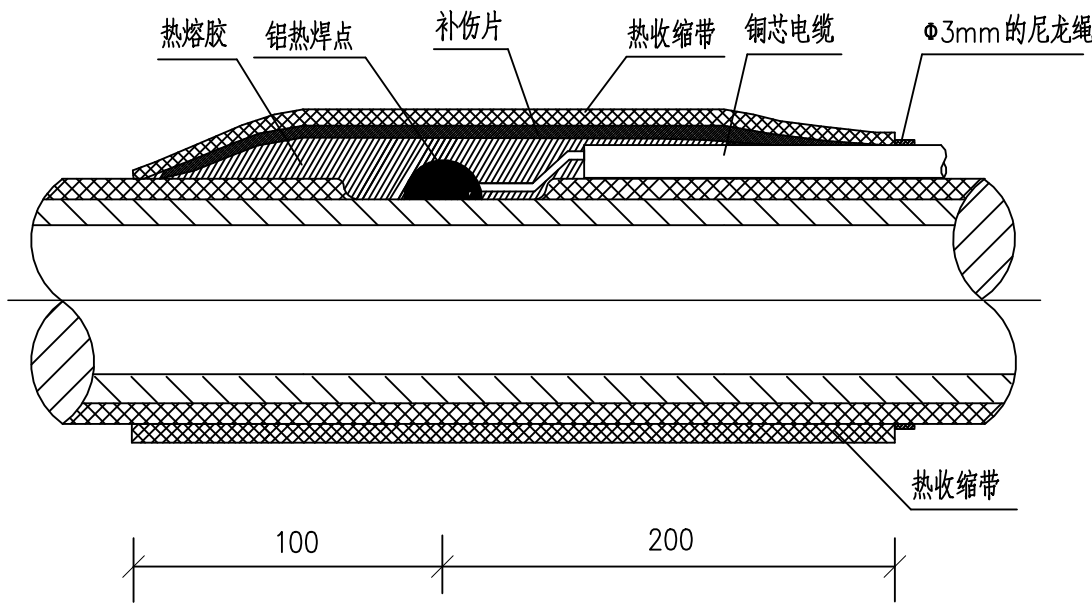
业	署	期
专	监	日



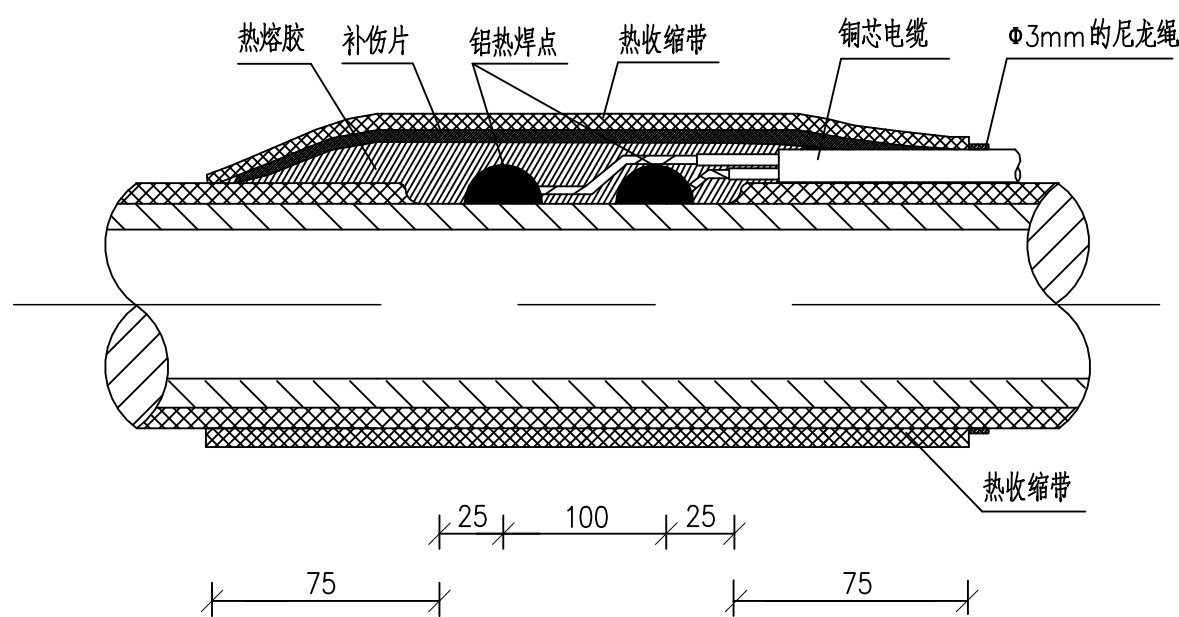
单根电缆焊接图



双根电缆焊接图



单根电缆焊点防腐招标



双根电缆焊点防腐招标


说明

1. 电缆与管道焊接采用铝热焊，焊接前应将管子绝缘层除去，用刮刀或锉使欲焊处有足够大小的金属光亮表面，电缆端应除去绝缘层，芯线应伸出50mm，电缆必须清洁，干燥，无油和无油脂，焊点位置不应在弯头上或管道焊缝两侧200mm范围里；
2. 铝热焊时应对周围的防腐层进行保护，焊后应除去焊渣，并对焊点是否虚焊进行检验，确认实焊后方可进行补伤处理。补伤时应采用钢丝刷或砂纸对焊点及周围裸露金属表面进行处理，同时打磨周围管体防腐层搭接部位，并将表面灰尘清理干净；对焊点及搭接部位防腐层进行加热去潮，采用热熔胶对焊点裸露金属部位进行填充，最后包覆热收缩带；
3. 图中尺寸以毫米计。

6	Φ3mm 尼龙绳	m	视需要	
5	热收缩带 100mm 宽	片	1	每点用量
4	热熔胶	kg	0.2	每点用量
3	补伤片 300×250mm	片	1	每处用量
2	电缆专用热收缩套	个	1	每处用量
1	铝热焊材料	套	1	每点用量
编号	名称及型号(规格)	单位	数量	备 注



中国市政工程华北设计研究总院有限公司

<div></div> <div>中国市政工程华北设计研究总院有限公司</div>			日 期	2022年5月	
			阶 段	招 标	
			比 例		
审 定		工程名称	启动区燃气工程（调压站一期）	工 号	2022-S-042-017
审 核	刘敬群	设计项目	燃气直埋管线	分 号	1-0
校 核	李丹		图 名	电缆连接及焊点防腐图	图 号
设 计	王 磊				
绘 图					