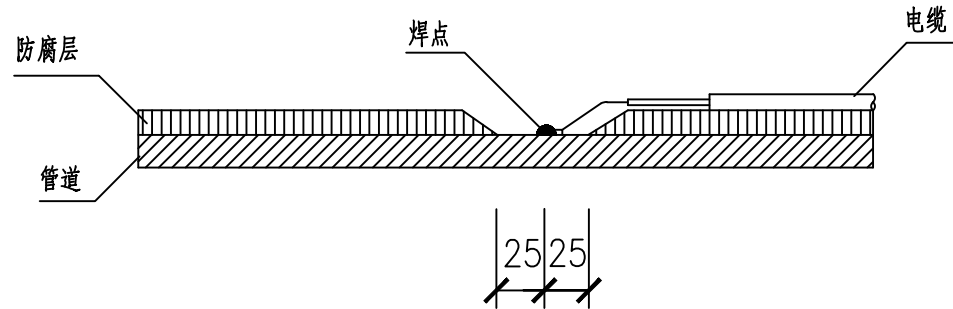
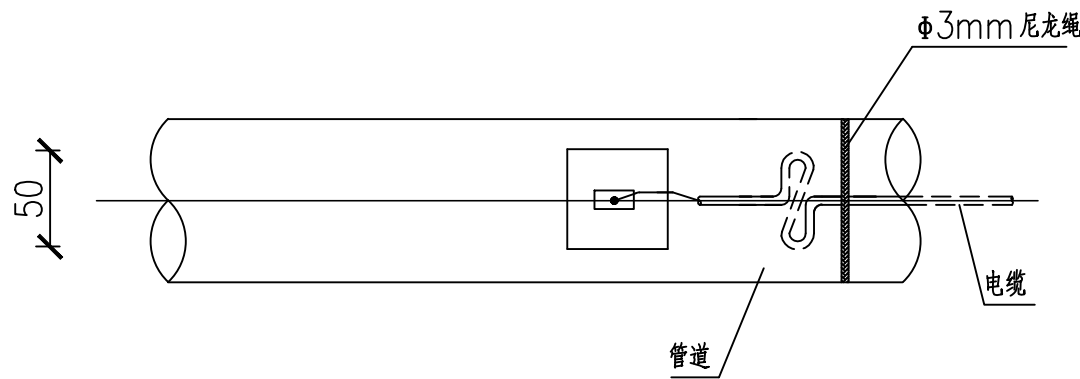
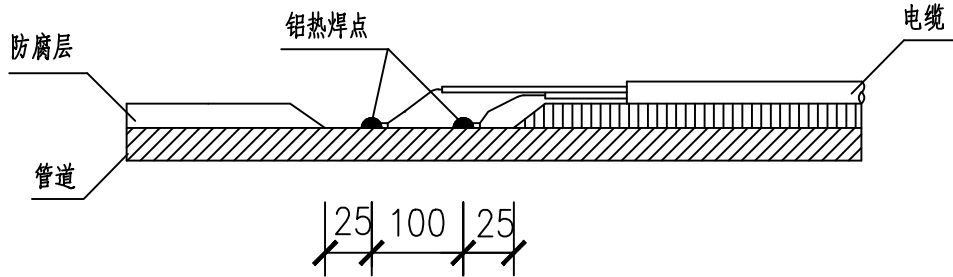
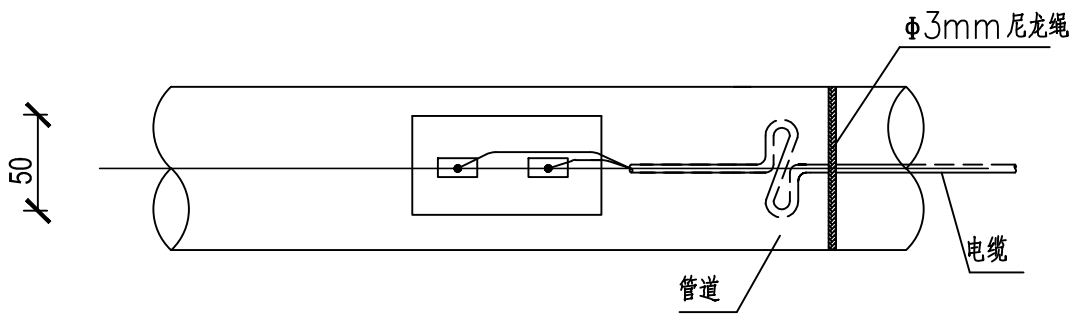


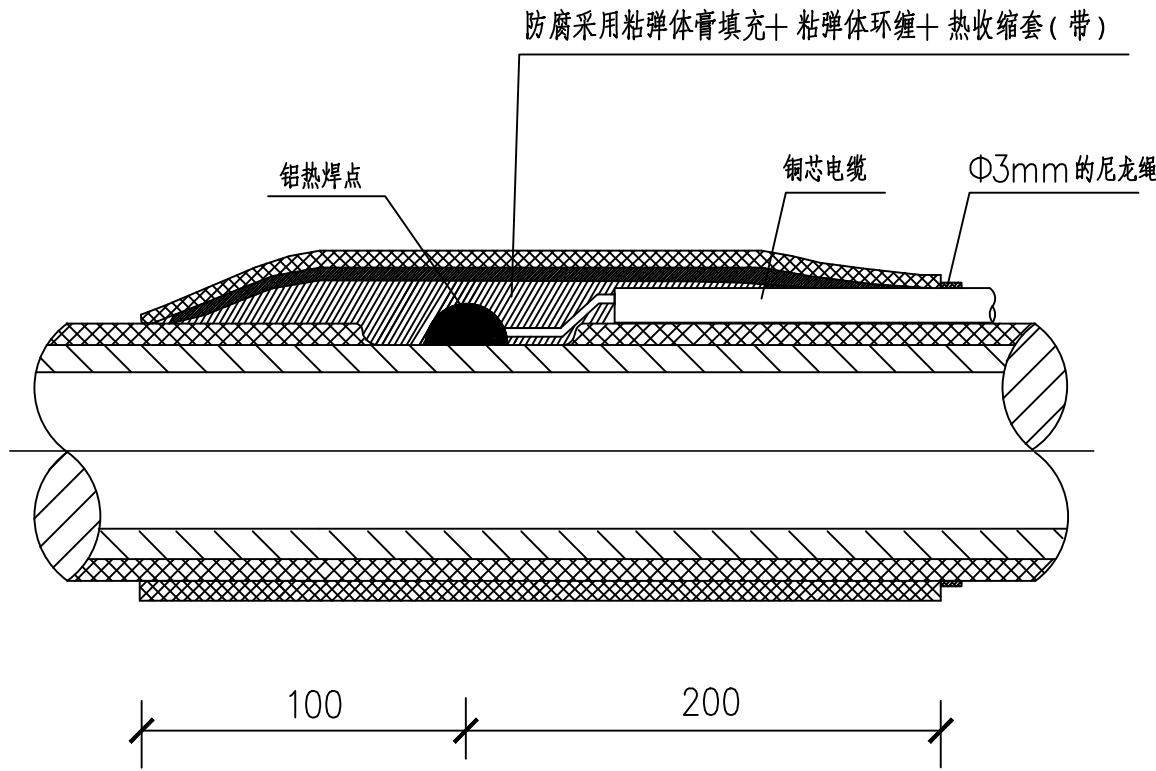
专业	审核	日期



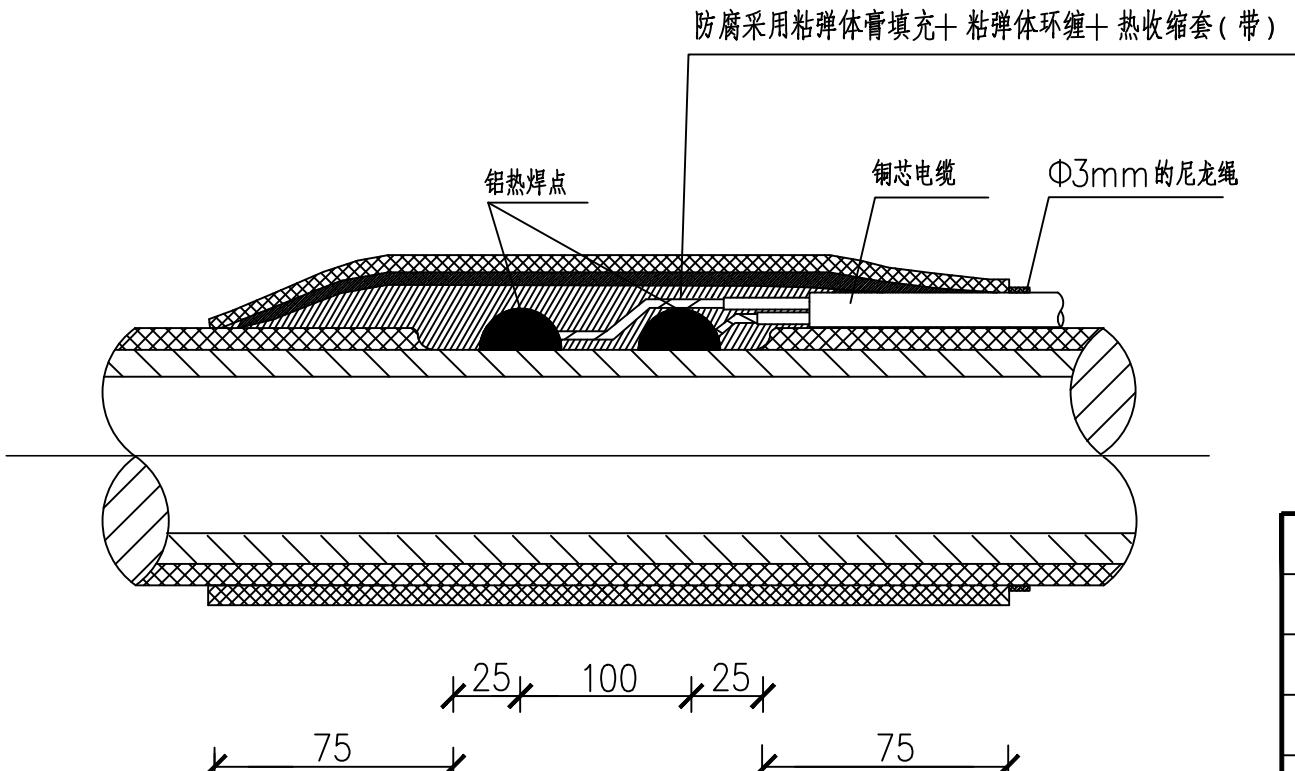
单根电缆焊接图



双根电缆焊接图



单根电缆焊点防腐施工图



双根电缆焊点防腐施工图

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 范围内；
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，防腐采用粘弹体膏填充+ 粘弹体环缠+ 热收缩套（带）。
3. 图中尺寸以毫米计。

6				
5				
4				
3	Φ3mm 尼龙绳	m	视需要	
2	粘弹体膏填充+ 粘弹体环缠+ 热收缩套（带）	套	视需要	
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

<div><div></div><div><div>中国市政工程华北设计研究总院有限公司</div><div>North China Municipal Engineering Design & Research Institute Co.,Ltd.</div></div></div>			日期 Date	2023.7						
			阶段 Design Stage	施工图						
审核 Review	田再强		工程名称 Project	田心湖压站扩容改造工程	工号 Project No.	2023-S-042-033				
校核 Check	蓝钦		设计项目 Design Item	总图	分号 Division No.	7-0				
设计 Design	金树奎		图 名 Drawing Name	阴极保护铝热焊焊点防腐图	图 号 Drawing No.	DB-08				
绘图 Draw			项目负责人 Project Person in Charge	杨帆		专业负责 Specialized Person in Charge	金树奎		版次 Version	A