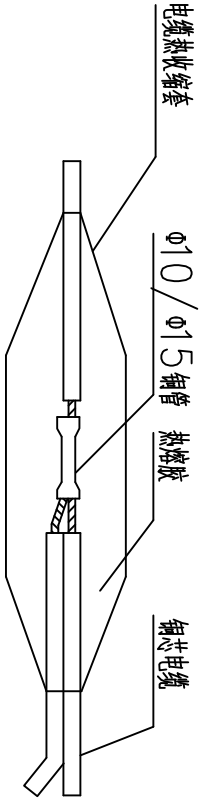
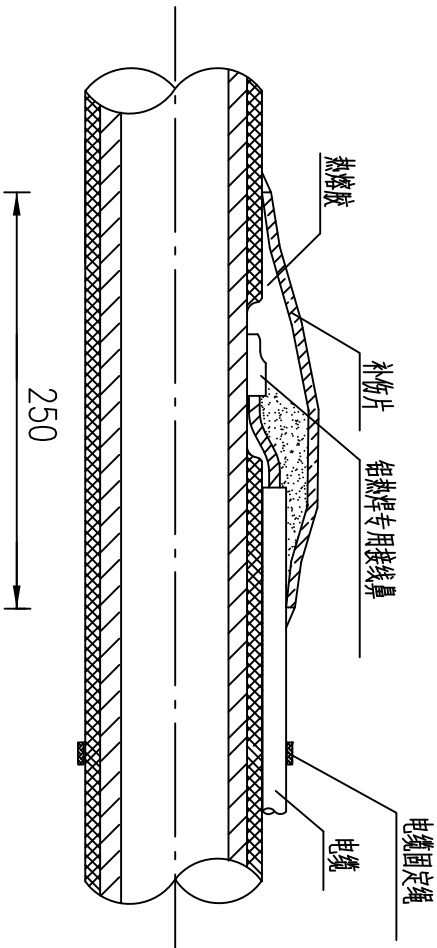


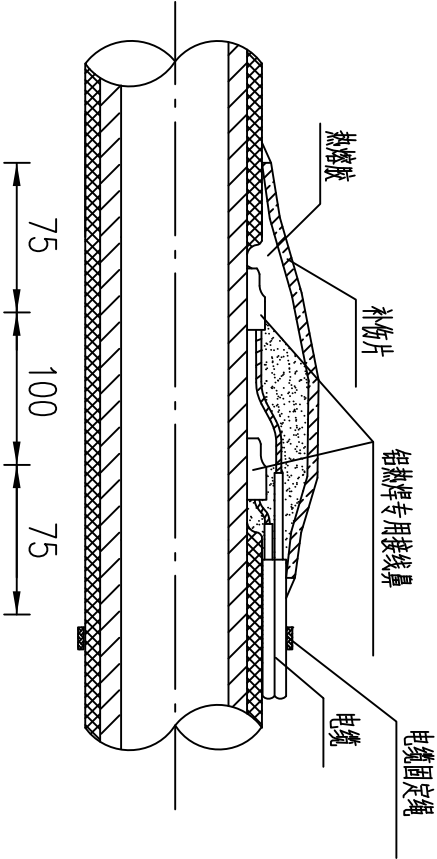
双根电缆连接及防腐图



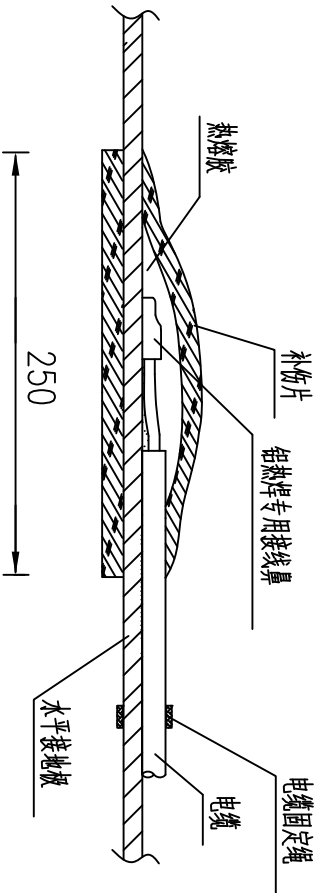
三根电缆连接及防腐图



单根电缆焊点防腐施工图



双根电缆焊点防腐施工图



电缆与接地极焊接点防腐施工图

说明:

1. 电缆与管道连接采用铝热焊，焊接前应将管道绝缘层除去，用刮刀或锉使焊接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，焊点至少离管道焊缝大于150mm。
2. 电缆与管道焊接施工步骤如下：
 - (1) 将电缆与铝热焊专用接线鼻压接在一起；
 - (2) 在焊枪上安装铝热焊插脚及金属陶瓷环；
 - (3) 用焊枪将接线鼻压在管道表面实施焊接；
 - (4) 焊接完成后将焊点处插脚过高的部分用锤子打平，并以焊点不被打平为合格；
 - (5) 焊后涂覆热密封胶，再用补伤片进行加热、收缩密封防腐。
3. 电缆与电缆的连接采用铜管钳接，电缆端应除去绝缘层，芯线应伸出50mm，两端电缆各伸入铜管25mm进行压接，然后涂上热密封胶，再用电缆专用热收缩套进行加热、收缩密封防腐。
4. 图中尺寸以毫米计。

				陕西宇阳石油科技工程有限公司			
设计证书号 A261002767				勘察证书号 B261001219			
制图		西延高铁洛川段与靖西一、二线改线工程					
设计							
校对							
审核							
		阴保部分					
		电缆连接及焊点防腐安装图					
		阶段	施工图设计	项目号	YPTF2023-049-001DD		
		比例	~	文件号	DWG0101CP01-03		
		日期	2023. 10	专业	阴保	版次	0