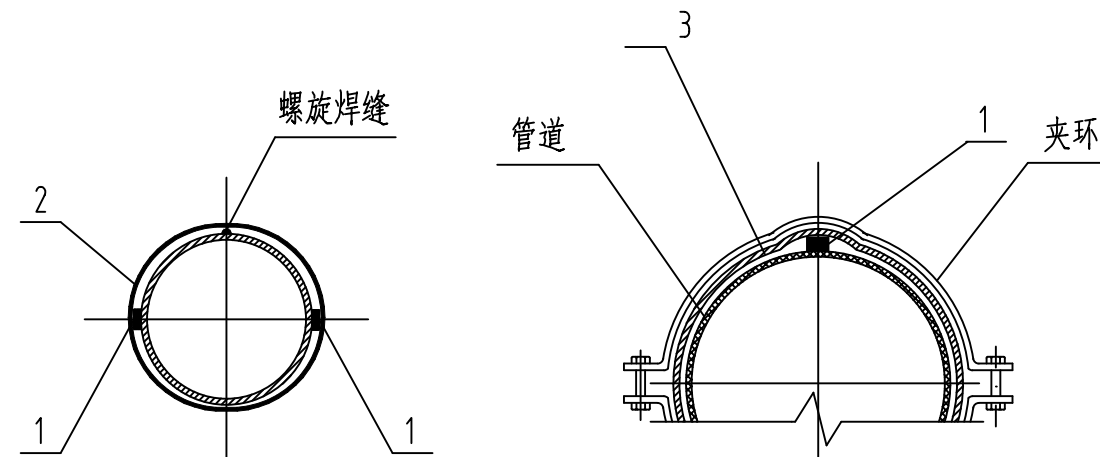


图1 套管内单根管段带状镁阳极安装工艺图



A-A 剖面图

图2 固定夹环处带状镁阳极安装示意图

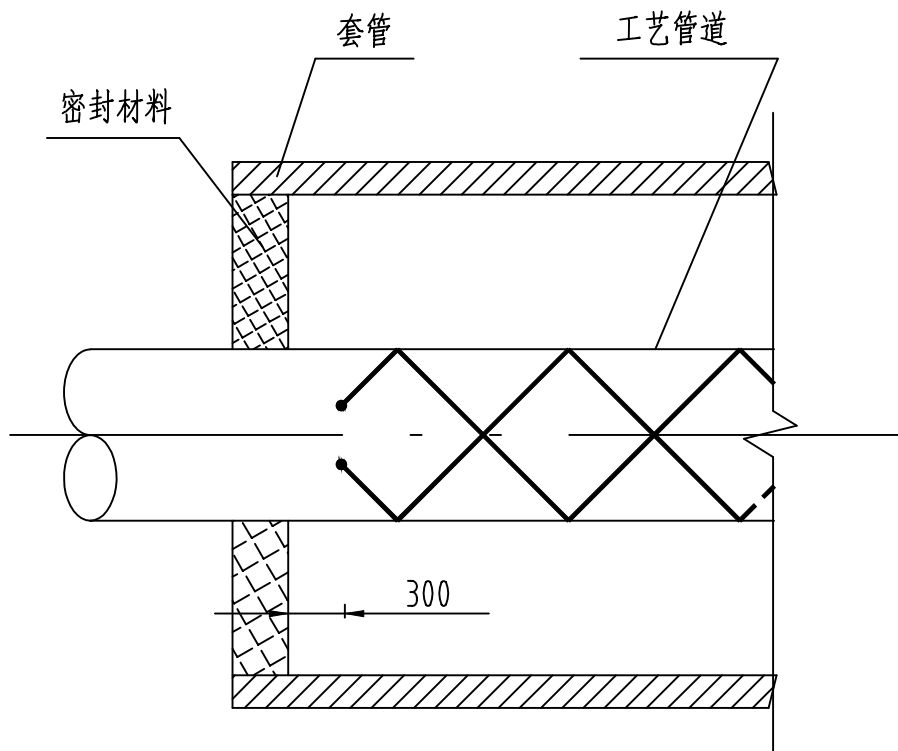


图3 套管内带状镁阳极安装示意图

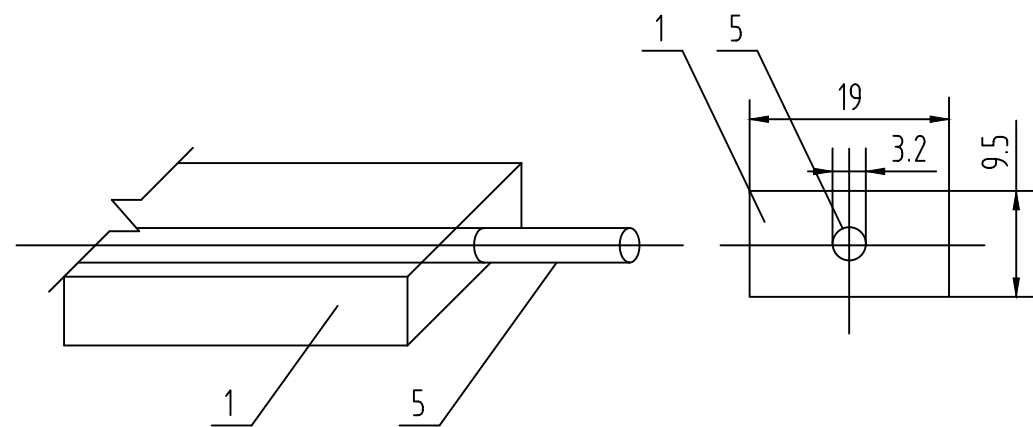


图4 带状镁阳极结构图

说明:

1. 电缆与管道的连接均采用铝热焊技术，焊点防腐参见牺牲阳极保护电缆焊接防腐安装图。
2. 带状镁阳极施工以单根工艺管为基本单位。镁阳极缠绕方式为平行工艺管道螺旋焊缝，两条带状镁阳极对称分布于焊缝两侧。采用捆绑带固定在管道上。
3. 电缆与镁阳极采用灌锡焊，绝缘采用复合绝缘结构，从内向外为环氧树脂、电工胶布、塑料胶布、防腐胶布，隔层胶布缠绕时搭接50%。
4. 图中尺寸单位：毫米。

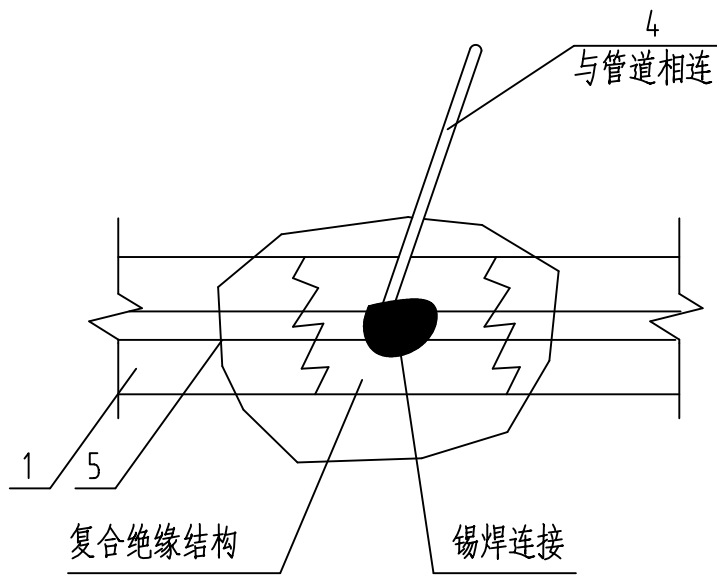


图5 带状镁阳极与电缆连接示意图

日期 摘要 签署

修改说明

给排水		机械	
暖通		自控	
建筑		电气	
结构		燃气	
总图		热力	

会签

项目负责人	薛海强	设计
子项负责人	李鑫	校核
专业负责人	李鑫	审核
设计	李鑫	审定
校核	熊猛	
审核	车轩	
审定	孙明辉	

项目名称
雄安新区燃气高压环网一期工程
(定兴分输站至2#门站)

图纸名称
带状镁阳极安装工艺图

项目编号
230348GC-03G

阶段	施工图	图号	G23
专业	燃气	比例	示意
版次	第一版	日期	2024-01