



镀锡铜绞线



规范和标准:

GB/T3953-2009《电工圆铜线》
GB/T3956-2008《电缆导体》
GB/T4910-2009《镀锡圆铜线》
GB/T12970-2009《电工软铜绞线》

应用范围

海底电缆
汽车电子线导体
防雷接地水平地网

产品描述

镀锡铜绞线耐腐蚀、耐热、焊着性佳
外径不超过差，高导电性能，性能符合多个标准

TB/T 3111-2005技术参数

型号	截面积mm ²		计算外径mm	结构	单丝直径mm	单丝			绞线(计算值)		
	标称	计算				抗拉强度MPa不小于		伸长率%不小于	断拉力Kn不小于	20°C直流电阻不大于Ω/km	单位质量kg/km
						绞前	绞后				
JTX	16		5.1	1×7	1.7					1.14	143
JTX	25		6.36	1×7	2.12					0.733	222
JTX	35		7.5	1×7	2.5					0.527	309
JTX	50		9	1×7	3					0.366	445
JTX	70	65.81	10.5	1×19	2.1	439	417	0.7	27.45	0.275	599
JTX	95	93.27	12.5	1×19	2.5	435	413	0.8	38.54	0.194	849
JTX	120	116.99	14	1×19	2.8	432	410	0.9	48.01	0.155	1065
JTX	120	119.69	14.21	1×37	2.03	432	410	0.9	48.01	0.15	1092
JTX	150	148.07	15.8	1×19	3.15	428	407	1	60.21	0.122	1347
JTX	150	147.11	15.8	1×37	2.25	438	416	0.8	61.21	0.123	1342
JTX	185		17.5	1×37	2.5					0.0995	1650
JTX	240		19.95	1×37	2.85					0.0766	2145
JTX	300		22.05	1×37	3.15					0.0627	2620
JTX	400		19.95	1×61	2.85					0.0465	3510

详细说明:

镀锡铜绞线采用电解镀锡工艺，生产中采用多股同时拉丝，拉丝过程采用连续退火工艺，多股绞合不跳丝、不背股，产品外观均匀、光泽美观，并具有耐蚀、耐热及焊着性特佳等工业特性，导体紧压严密，线束外径不超过差，高导电性能等，镀锡铜绞线的各项性能均能达到DIN40500（德国工业标准）和ASTM B33（美国材料试验协会）的要求。

镀锡铜绞线的规格如线径、镀锡厚度、软硬度等，均可依客户之要求来指定。并保证其锡层的连续性、附着性、厚度的统一性以及线的光亮度

镀锡铜绞线原料所使用的铜杆均采用美国南线35万吨SCR-7000铜连铸连轧生产线生产，单丝使用的是目前国内最先进的高速连拉连退铜拉丝工艺，铜绞线的加工全过程中实现了微电脑控制，单丝质量稳定可靠，且镀锡铜绞线各项性能均能达到或超过国家标准和欧盟电工标准。



PVC绝缘铜绞线



规范和标准
BS6004

截面积mm ²	股数及直径	重量kg/m
	No./mm ²	
16	7/1.7	0.19
25	7/2.14	0.29
35	7/2.25	0.41
50	19/1.78	0.53
70	19/2.14	0.73
95	19/2.25	1
120	37/2.03	1.16