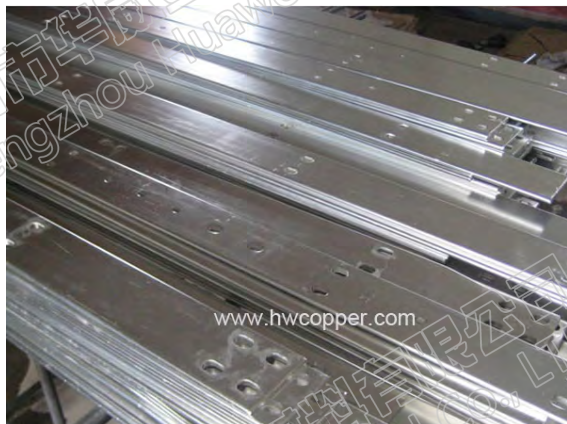




镀锡铜排



规范和标准:

GB/T 5585-2005

应用范围

一次线路、零线及地线、母线槽，配电柜连接线

电机的绕组、高低压电器

开关触头以及供电安装用导线

金属冶炼、电化电镀、化工烧碱等超大电流电解冶炼工程

产品描述

采用高纯铜材制造而成

用于大电流的输送

有TMY-硬态和TMR-软态两种

详细说明

镀锡铜排是采用特殊技术在铜排表面快速沉积金属镀层的表面处理技术，铜排在镀锡前必须要去除表面的氧化层，且镀锡光亮剂用量要适当，镀锡层要合适，如果镀锡层太薄还是会出现铜排被氧化的现象。

镀锡铜排是非常耐腐蚀的铜排，用在超大电流电路中也不易产生电化腐蚀。铜排镀锡主要是为了防止电化腐蚀。由于锡的化学性质非常稳定，不和水及各种酸碱类物质产生化学反应，导电性能好，所以给铜排镀锡，可以大大增加铜排的使用寿命，也可以提高铜排的导电能力。

铜排镀锡时先要进行酸洗操作，来去除铜排表面的油污及脏污，防止镀锡层不牢固而脱落。酸洗之后就可以进行镀锡的工序了，具体过程不详说。铜排镀锡之后用水冲掉表面的杂质，然后晾干就是铜排的成品。

华威金属材料有限公司生产的镀锡铜排表面光洁、无氧化，无划伤，尺寸偏差小，导电性能和导热性能好。

铜排主要用在高低压电器、开关触头、配电柜、母线槽等，也可用于电镀、金属冶炼、化工等超大电流电解冶炼工程。

镀锡铜排和铜排一样也有两种型号，TMY硬态及TMR软态

镀锡母线的技术性能：

镀锡软母线的抗拉强度不小于206N/mm²，伸长率不小于35%。

镀锡硬铜母线的硬度不低于HB65。HB65。

镀锡铜母线的电组率及电阻温度系数表

| 型号 | +20°C时电阻率 ≤(Ωmm ² /m) | 电阻温度系数(1/°C) |
|-----|----------------------------------|--------------|
| TMR | 0.017241 | 0.00393 |
| TMY | 0.01777 | 0.00381 |

铜母线的四周可有圆角在厚度为6.3mm及以下时，圆角半径不大于1.5mm，厚度在7.1mm以上时，圆角半以不大于2mm。

硬母线的弯直线度（镰刀弯）每米不超过4mm。



规格尺寸及允许偏差如表

| 厚度a | 允许偏差 (mm) | | | | 厚度b (mm) | 允许偏差 |
|---------------|-----------|----------------|-----------------|----------|----------------|--------|
| | 厚度a | | | | | |
| | B≤50.00 | 50.00<b≤100.00 | 100.00<b≤200.00 | 200.00<b | | |
| a≤2.8 | ±0.03 | ---- | ---- | ---- | a≤25.00 | ±0.13 |
| 2.8<a≤4.75 | ±0.05 | ±0.08 | ---- | ---- | 25.00<b≤35.00 | ±0.15 |
| 4.75<a≤12.50 | ±0.07 | ±0.09 | ±0.12 | ±0.30 | 35.00<b≤100.00 | ±0.30 |
| 12.50<a≤25.00 | ±0.10 | ±0.11 | ±0.13 | ±0.30 | 100.00<b | ±0.3%b |
| 25.00<a | ±0.15 | ±0.15 | ±0.15 | ---- | ---- | ---- |

聚录乙烯绝缘铜排



规范和标准:

BSEN13601、BS6764C

| 导体规格mm | 重量kg/m | 标准长度m/卷 |
|--------|--------|---------|
| 20*3 | 0.63 | 50 |
| 25*3 | 0.77 | 50 |
| 50*3 | 1.52 | 40 |