



硬铜绞线



规范和标准:

GB/T3953-2009《电工圆铜线》
GB/T3956-2008《电缆导体》
TB/T 3111-2005《铜及铜合金绞线》

应用范围

电气化铁路接触网承力索
电缆导体铜绞线
防雷接地硬铜绞线
中波信号发射塔用铜绞线

产品描述

硬铜绞线原料采用优质高纯阴极铜板
单丝采用高速连拉连退工艺，全程电脑控制
硬铜绞线绞合工艺特殊，不散股
性能符合国标及欧盟标准

TB/T 3111-2005技术参数

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



详细说明：

硬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，产品质量稳定有保证。硬铜绞线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，且硬铜绞线各项性能均达到或超过国家标准和欧盟电工标准，使用过程中安全无忧。

华威金属材料有限公司生产的硬铜绞线采用高速笼绞机退扭绞合，绞合过程中采用独特专利工艺，绞合后的成品硬铜绞线圆整、顺直，结构紧密，无散股现象，可以方便各种后续的压接和挤塑加工等。

常用的铜绞线结构有7股、12股、19股、37股、61股等，最大截面积可达到400mm²。

硬铜绞线可适用于一些比较极端的环境中，比如潮湿、盐碱、酸性土壤及化学腐蚀物质，通常用在电气化铁路接触网的承力索、防雷接地、电站接地、信号塔等，可作为接地材料、引下线、等电位连接、电气化铁路接触网承力索、馈线。广泛应用于输变电站、发电厂、通信、铁路、市政基建、石油石化等防雷接地要求较高的工程领域中！

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