

ICS 29.280
S 82



中华人民共和国国家标准

GB/T 25020.2—2010

GB/T 25020.2—2010

电气化铁路接触网钢支柱 第2部分：方形钢管支柱

Steel pole for overhead contact system of electrified railway—
Part 2: Square shape tube steel pole

中华人民共和国
国家标准
电气化铁路接触网钢支柱
第2部分：方形钢管支柱
GB/T 25020.2—2010

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 28 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

书号：155066·1-40755 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话：(010)68533533



GB/T 25020.2—2010

2010-09-02 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

表 A.3 (续)

项 目		单 位	技 术 要 求
干燥时间 (24℃,相对湿度50%)	表干	h	≤2
	实干	h	≤24
耐弯曲		mm	≤2
耐冲击		cm	≥50
附着力	拉开法	MPa	≥5.9
	划格法	级	≤2
耐碱性(5%NaOH)		h	168
耐酸性(5%H ₂ SO ₄)		h	168
耐水性		h	168
耐人工气候老化		h	4 000 h 不起泡,不脱落,不开裂 粉化≤1,变色≤2,失光≤2

前 言

GB/T 25020《电气化铁路接触网钢支柱》分为四个部分:

- 第1部分:格构式支柱;
- 第2部分:方形钢管支柱;
- 第3部分:环形钢管支柱;
- 第4部分:H形支柱。

本部分为GB/T 25020的第2部分。

本部分由中华人民共和国铁道部提出。

本部分由中铁电气化局集团有限公司归口。

本部分起草单位:中国铁道科学研究院铁道建筑研究所、中铁电气化局集团有限公司、中铁电气化勘测设计研究院有限公司、中铁电气化局集团保定制品有限公司、铁道部产品质量监督检验中心、上海衡峰氟碳材料有限公司。

本部分主要起草人:魏齐威、刘峰涛、季增元、安湘英、王石玉、胡会良、曹傅明、戴贤兴、仲新华。

上,堆放不得超过五层,层间应设垫层,以防止方钢管柱被压坏或变形。

9.2 吊装方钢管柱每次不应超过2根,且宜采用两点吊装。

9.3 方钢管柱在装车、运输和卸车时,应妥善固定,保证不发生变形,不损伤涂层。方钢管柱发运应按交通运输部门的规章办理。

9.4 不允许用人工从车上推下方钢管柱的方式卸车。

电气化铁路接触网钢支柱 第2部分:方形钢管支柱

1 范围

GB/T 25020 的本部分规定了电气化铁路接触网方形钢管支柱的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志和出厂证明书、保管及运输等。

本部分适用于电气化铁路接触网方形钢管支柱(以下简称方钢管柱),城市轨道交通采用的同类接触网方形钢管支柱可参照本部分执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25020 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

- GB/T 470 锌锭(GB/T 470—2008,ISO 752:2004,MOD)
- GB/T 700—2006 碳素结构钢(ISO 630:1995,NEQ)
- GB/T 709—2006 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差(ISO 7452:2002,ISO 16160:2000,NEQ)
- GB/T 1591 低合金高强度结构钢
- GB/T 2694—2003 输电线路铁塔制造技术条件
- GB/T 3181 漆膜颜色标准
- GB/T 4956—2003 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法(ISO 2178:1982,IDT)
- GB/T 5117 碳钢焊条
- GB/T 5118 低合金钢焊条
- GB/T 5210 色漆和清漆 拉开法附着力试验(GB/T 5210—2006,ISO 4624:2002, IDT)
- GB/T 5293 埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂
- GB/T 8110 气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝
- GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验(GB/T 9286—1998,eqv ISO 2409:1992)
- GB/T 9761 色漆和清漆 色漆的目视比色(GB/T 9761—2008,ISO 3668:1998,IDT)
- GB/T 11374 热喷涂涂层厚度的无损测量方法(GB/T 11374—1989,neq ISO 2064:1980,ISO 2063)
- GB/T 12470 埋弧焊用低合金钢焊丝和焊剂
- GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定(GB/T 13452.2—2008,ISO 2808:2007,IDT)
- GB/T 13912 金属覆盖层 钢铁制件热浸镀锌层技术要求及试验方法(GB/T 13912—2002,ISO 1461:1999,MOD)
- GB 50205—2001 钢结构工程施工质量验收规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本部分。