

## 铜镁合金架空电车线 连铸生产专有技术，适用于：

- 拉拔成形接触线杆的连续铸造
- 多股绞合承力索及吊索线杆的连续铸造
- 特殊高强度要求的导线铜杆的连续铸造



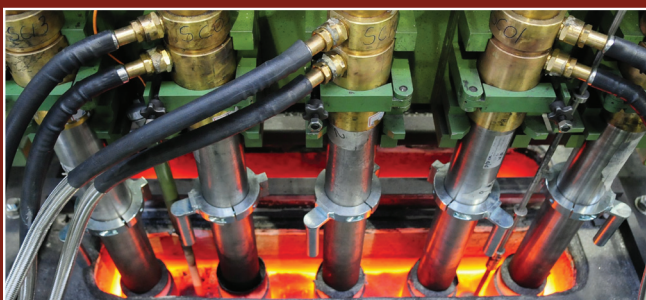
CRH 3 高速铁路（中国）

### 连续铸造专利技术特性

- 石墨电阻加热熔炉设计
- 双腔室石墨坩埚设计
- 稳定的炉温控制
- 高度完整的铜杆铸态金相组织结构
- 炉膛采用惰性气体氛围保护
- 熔化、合金、铸造一体炉设计
- 所有生产参数全程自动监控
- 紧密性合金化学成分公差控制
- 质量稳定
- 更具竞争性的设备输出能力
- 操作运行安全可靠



RS 3000/5型铜镁合金连续铸造机



铸造结晶器及高效冷却器总成



熔炉工作平台

# RS 3000/5型铜镁合金连铸机



铸造生产中的5根铜镁合金线杆



线卷盘收 - 收线重量3吨

- 电解铜自动加料系统
- 设备总功率360kVA
- 五根线杆同铸
- 适用于19-30mm线径范围铜杆的连铸生产
- 输出能力可达500公斤/小时
- 完整的生产线系统设计



经拉拔加工成形的接触线 - 多股绞合承力索 - 多股绞合吊索

- 紧凑型的工场平面设计要求：  
30m x 3m x 7.5m（高）
- 工场地面安装即可，无特殊的基础要求s
- 单卷收线重量可达5吨
- 完整的工艺技术转让，为用户方提供技术培训
- 为用户方提供终身技术支持服务
- 已经三十余年证实的劳同美德专业工艺技术



30mm铜镁合金线杆的铸态横截面图



30mm铜镁合金线杆的铸态纵截面图

## 电车架空线合金材料技术特性 欧洲规范EN 50149:2001

合金材料		电阻系数 (Ohmmeter max. 10.08)	致断负荷 150mm <sup>2</sup> (kN)	150mm <sup>2</sup> 抗拉强度 (minimum N/ mm <sup>2</sup> )
铜镁合金	CuMg 0.2	2.240	61.1	420
	CuMg 0.5	2.778	68.4	470
铜锡合金	CuSn 0.2	2.395	61.1	420
铜镉合金	CuCd 1.0	2.155	64.7	445
铜银合金	CuAg 0.1	1.777	50.9	350
高导电性铜	Cu-ETP	1.777	45.1	310