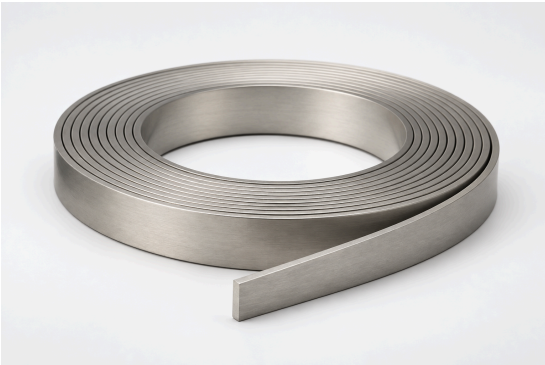


外加电流阴极保护 • 辅助阳极与连接配套

钛导电带

储罐底板阳极网导电连接件



产品概述

钛导电带是阳极网中的导流构件，本身不涂覆 MMO 催化层。电流经馈电电缆和专用接头进入导电带，再由焊接节点分配到各条阳极带；向砂层等介质输出保护电流的工作由 MMO 阳极带承担。

网格形式、导电带截面及通电点位置按储罐基础和配电设计确定。采购时分别明确导电带、阳极带、电缆接头和现场焊接范围，不能仅凭每卷长度确定整个阳极网的配置。

未涂覆钛导体 • 阳极网连接与配电 • 带材与配件分项确认

应用与作用

储罐底板阳极网

按布置图与阳极带交叉连接，适用于具备基础层施工空间的阳极网安装。

网格交叉连接

通过确认的点焊工艺形成电气连接，焊点数量、位置和检查要求随图纸明确。

通电点电流分配

与电缆接头配合接入馈电回路，导体载流及电压降要求由系统设计确定。

规格与选型信息

参考宽度 (mm)	参考厚度 (mm)	每卷长度 (m)	目录参考净重 (kg)
12.7 ± 0.30	0.9 ± 0.09	152 ± 1	7.8
12.7 ± 0.30	0.9 ± 0.09	76 ± 1	3.9

以上为原产品目录的尺寸和每卷净重参考，不代表本批实测值。原目录钛材标注为 ASTM B265 Grade 1 或 Grade 2；交货牌号、尺寸公差、卷长和重量以确认文件为准。

材料与适用标准

ASTM B265-25

钛及钛合金带、板材料参考；采用时明确牌号，不作为阳极网电流分配或焊接性能证明。

标准状态核对日期：2026-09-27。材料标准与实际采用版本按订单确认。

钛导电带 • 配套与交付

技术选型与使用

配置项目	技术沟通要点
带材要求	钛材牌号、宽度、厚度、公差、卷长或定尺长度及数量。
连接节点	与阳极带的交叉布置、焊接方法、节点数量及验收要求。
馈电接口	通电点位置与数量、接头结构、设计电流及馈电电缆要求。
供货范围	导电带单独供货或与阳极带、接头配套；焊接设备及施工分别约定。

检验与交付

材料与尺寸

按订单核对钛材牌号、尺寸、长度和卷号，材料证明对应实际供货批次。

带材与节点

检查表面、边缘及卷装状态；配套节点按约定检查焊接质量和导电连续性。

标识与资料

卷号、规格、数量与装箱清单对应；材料及检查记录按订单清单交付。

搬运与安装

铺设与焊接

按布置图展开，避免急折、扭结和表面污染；使用确认的点焊工艺及设备。

覆盖前检查

核对通电点、节点连接和回路标识，检查阳极网与罐底钢板的隔离并保留竣工记录。

常见问题

钛导电带能代替 MMO 阳极带吗？

不能。导电带负责导流和连接，MMO 阳极带带有催化涂层并向介质输出电流，两者的选型和验收项目不同。

按阳极带长度配相同长度的导电带即可吗？

不能仅按长度比例确定。导电带用量和截面需结合阳极网布置、通电点、节点连接及电压降要求确认。

询价信息

请提供阳极网布置图、导电带截面与长度、钛材要求，以及通电点和配套连接范围，以便核对规格、数量和交付清单。