

## 附件6

### TB/T 3329—2013 《电气化铁路接触网隧道内预埋槽道》

#### 第1号修改单

---

#### 修 改 内 容

##### 一、5.2.1、5.2.2 条

###### 原条款：

5.2.1 槽道及锚杆材质可选用 06Cr17Ni12Mo2Ti 或 Q235B。06Cr17Ni12Mo2Ti 化学成分应符合 GB/T 20878—2007，机械性能应符合 GB/T 1220—2006；Q235B 化学成分及机械性能应符合 GB/T 700—2006。也可采用综合性能优于 06Cr17Ni12Mo2Ti 或 Q235B 的其他材质。

5.2.2 锚杆应与槽道材质统一。

###### 修改为：

5.2.1 低合金高强度结构钢材质槽道及锚杆宜采用 Q355B，化学成分及机械性能应符合 GB/T 1591。不锈钢材质槽道及锚杆可采用 06Cr17Ni12Mo2Ti（S31668）、022Cr17Ni12Mo2N（S31653）、022Cr17Ni12Mo2（S31603），化学成分应符合 GB/T 20878—2007，机械性能应符合 GB/T 1220。也可采用综合性能更优的其他材质。

5.2.2 锚杆宜与槽道材质统一。

##### 二、5.4.8 条

###### 原条款：

5.4.8 槽道与锚杆的连接可采用焊接或机械连接，槽道与锚杆的焊接按焊接工艺要求进行质量应达到一级，焊接应在工装上进行以防止侧弯、扭转和热变等，焊接以后宜

进行焊接处表面应力消除。当采用二氧化碳或氩气保护焊，应符合 JB/T 9186—1999。

**修改为：**

5.4.8 槽道与锚杆的连接可采用焊接或机械连接，槽道与锚杆的焊缝质量应符合 GB 50017，质量等级不应低于二级，焊接应在工装上进行以防止侧弯、扭转和热变等，焊接以后宜进行焊接处表面应力消除。当采用二氧化碳或氩气保护焊，应符合 JB/T 9186。

### 三、5.5.9 条

**原条款：**

#### 5.5.9 耐盐雾性能

预埋槽道应满足 150 h 铜盐加速醋酸盐雾试验（CASS）或满足 1 200 h 中性盐雾试验（NSS）。不出现红锈。

**修改为：**

#### 5.5.9 耐腐蚀性能

5.5.9.1 采用热浸镀锌防腐的低合金高强度结构钢预埋槽道经 1 200 h 中性盐雾试验（NSS）后，保护评级 (Rp/-) 不应低于 GB/T 6461—2002 的 7 级 (缺陷面积小于或等于 0.5%)。

5.5.9.2 不锈钢预埋槽道成品取样经晶间腐蚀试验后，不应有因晶间腐蚀而产生的裂纹。

### 四、增加 6.13 条

#### 6.13 化学成分检测

预埋槽道材料化学成分试验采用化学分析法或直读光谱法。当采用直读光谱法时，

低合金钢按照 GB/T 4336 执行，不锈钢按照 GB/T 11170 执行。若对结果有异议再用化学分析法复测同一样品一次，分析误差应符合相应国家标准。

## 五、增加 6.14 条

### 6.14 晶间腐蚀试验

按 GB/T 4334—2020 中的方法 E 执行。

## 六、表 7

增加检验项目 18 “化学成分检测”和 19 “晶间腐蚀试验”及其表注“晶间腐蚀试验是用于检测不锈钢抗腐蚀性能的方法”。

表 7 检验规则及检验方法

| 序号  | 检验项目   | 技术要求    | 检验类型 |     |      |      | 检验方法 |
|-----|--------|---------|------|-----|------|------|------|
|     |        |         | 型式检验 |     | 出厂检验 |      |      |
|     |        |         | 项目   | 数量  | 项目   | 抽查数量 |      |
| ... | ...    | ...     | ...  | ... | ...  | ...  | ...  |
| 18  | 化学成分检测 | 5.2.1   | √    | 1   | √    | 1    | 6.13 |
| 19  | 晶间腐蚀试验 | 5.5.9.2 | √    | 2   | —    | —    | 6.14 |

注：晶间腐蚀试验是用于检测不锈钢抗腐蚀性能的方法。