

轻钢结构加工费用 镇江轻钢结构加工 镇江逞亮钢结构

产品名称	轻钢结构加工费用 镇江轻钢结构加工 镇江逞亮钢结构
公司名称	江苏逞亮建设有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省扬中市八桥镇
联系电话	13913411298

产品详情

钢结构厂房构件连接节点及柱脚设计

1.门式钢结构厂房有三种梁柱节点衔接方法：垂直面、水平面和斜面拼接。可参照下表断定其适用性。当选用斜面拼接时，应注意梁柱外翼缘与拼接板间构成的锐角会减小第一排高强度螺栓装置空间，要根据放样调整孔位。

2.严厉约束在梁柱翼缘上直接开孔栓接小构件，（如雨篷梁与边柱衔接）以防止构件截面削弱。改动衔接方法是解决问题的有效途径。雨篷梁能够通过焊接在柱上的短牛腿与柱衔接。

3.锚栓埋入混凝土根底的长度应依照修建根底规划标准 GB-50007 的规则核算。不要把这个埋入长度与混凝土标准中锚固长度混淆，它们是两个概念。当锚栓设有端锚板时，锚板外轮廓也许超出钢柱底板范围。

4.为便于钢柱就位及准确校对，底板四角锚栓可设调整螺母并相应延长丝扣长度。灌浆层应运用灌浆料，不应以细石混凝土或高标号砂浆替代。

5.抗剪键可选用角钢、槽钢、工字钢等型钢，其设置方向应使强轴垂直于剪力方向。抗剪键长度取100~150mm 以保证伸入混凝土柱顶抗剪槽内。不得使用灌浆层抗剪。

钢结构油漆

1、工艺流程

基层处理 涂防锈漆 刮腻子 涂磷化底漆 涂刷面漆。

2、基层处理

先将金属表面上的浮土、砂、灰浆、油污、锈斑、焊渣、毛刺等清除干净。然后进行表面除锈，方法可用手工处理。如金属表面是一般浮铁锈，可先用钢丝刷往复刷打，然后用粗砂布打磨出新的光亮表面，再用旧布或棉纱将打磨下的浮灰、锈擦干净；如果钢构件的金属表面锈蚀比较严重（鳞状锈斑），先用铲刀将锈鳞铲掉，也可用锤子或刮刀清理，镇江轻钢结构加工，然后用钢丝刷刷打清理，再用砂布打磨光亮为止，即可涂防锈漆。大面积锈蚀可先用砂轮机、风磨机及其它电动除锈工具除锈，然后配以钢丝刷、锉刀、钢铲及砂布等工具，经刷、锉、磨除去剩余铁锈及杂物。

3、涂防锈漆

涂红丹防锈漆时，构件表面必须干燥，轻钢结构加工费用，如有水珠、水气必须擦干。施涂时一定要涂刷到位、刷满、刷匀。对小型钢结构构件或金属制品花样复杂的可两人合作，轻钢结构加工件，一人用棉纱蘸漆揩擦；一人用油刷理顺、理通。对于钢构件中不易涂刷到的缝隙隙处（如角钢组合构件的角钢背），应在拼装前将拼合缝隙处的除锈和涂漆等工序做完，但铆孔内不得涂入涂料，以免铆接后钉眼中有夹渣。

4、刮腻子

待防锈漆干燥后，购买与油漆配套的腻子将构件表面缺陷处刮平。腻子中可适量加入厚漆或红丹粉，以增加其干硬性。腻子干燥后应打磨平整并清扫干净。钢结构构件在工厂制成后应预先涂刷一遍防锈漆。运到工地后，轻钢结构加工价格，如堆放时间较长，已有一部分剥落生锈，应再涂刷一遍防锈漆。

5、涂磷化底漆

为了使金属表面的油漆能有较好的附着力，延长油漆的使用期，避免生锈腐蚀，可在钢结构构件表面先涂一层磷化底漆。磷化底漆由两部分组成，一部分为底漆，加一部分为磷化液。

6、涂刷面漆

钢结构构件表面打磨平整，清扫干净，即可涂装面漆。涂刷顺序：从上至下，先难后易。涂刷时要多刷多理，刷油要饱满、不流不坠、光亮均匀、色泽一致。刷后反复检查，以免漏刷，钢结构面漆一般二遍成活。如设计有特殊要求，则按设计要求完成遍数。

包封法

1) 空心包封法：一般采用防火板或耐火砖，沿钢构件的外围边界，将钢构件包裹起来。国内石化工业钢结构厂房大多采用砌筑耐火砖包裹钢构件的方法对钢结构加以保护。该方法的优点是强度高、耐冲击，但缺点是占用的空间较大、施工较麻烦。采用耐火轻质板材如纤维增强水泥板、石膏板、蛭石板等作防火外包层。对大型钢构件进行箱式包裹的方法具有装修面平整光滑、成本低、损耗小、无环境污染、耐老化等优点，推广前景良好。

2) 实心包封法：一般通过浇筑混凝土，将钢构件包裹起来，完全封闭钢构件。如上海浦东世界金融大厦的钢柱就采用该方法。其优点是强度高、耐冲击，但缺点是混凝土保护层占用的空间大、施工比较麻烦，特别是在钢梁和斜撑上施工十分困难。

轻钢结构加工费用-镇江轻钢结构加工-镇江逞亮钢结构(查看)由江苏逞亮建设有限公司提供。“钢结构,焊接件,金属构件,桥架,母线,开关柜”选择江苏逞亮建设有限公司,公司位于:江苏省扬中市八桥镇,多年来,江苏逞亮建设坚持为客户提供好的服务,联系人:黄经理。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。江苏逞亮建设期待成为您的长期合作伙伴!