

工地井口防护栅栏A南头工地井口防护栅栏A工地井口防护栅栏规格

产品名称	工地井口防护栅栏A南头工地井口防护栅栏A工地井口防护栅栏规格
公司名称	河北卓万丝网制品有限公司
价格	100.00/套
规格参数	品牌:卓万丝网 型号:ZW-3677 产地:中山
公司地址	河北省衡水市安平县西两洼乡东里屯村南1000米处
联系电话	17717197533

产品详情

工地井口防护栅栏A南头工地井口防护栅栏A工地井口防护栅栏规格

工地井口防护栅栏是规定必须在施工现场安装的，有效的防护隔离车辆人员掉入基坑，电梯井口安全防护、临边安全防护，也广泛用于配电检修、电气检修、改建施工、交通、公司设置警戒线及其它止步场所等。

工地井口防护栅栏表面防腐形式有热镀、喷塑、浸塑。

1.热镀锌是将工件除油、酸洗、浸药、烘干后浸入融化的锌液里一定时间，提出来即可。热镀锌外观比电镀锌稍微粗糙，呈银白色工地井口防护栅栏，外观容易生产工艺水纹和少许滴瘤，尤其在工件的一端较为明显。但热镀锌的锌层比电镀锌厚几十倍，防腐性强，是电镀锌的十几倍。

2.喷塑是利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在工地井口防护栅栏上的。其过程是这样的：粉末涂料由供粉系统借压缩空气气体送入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层，然后经过加热使粉末熔融、流平、固化，即在工件表面形成坚硬的涂膜。

3.浸塑别名又称涂塑，热浸塑，热敷涂塑。

a.预热:将送入烤箱中，让模具吸收热量，以便于浸塑时塑溶胶在热表面产生吸附，模具的体积大小和塑溶胶种类不同，预热温度和时间也不同。

b.浸塑:将预热的浸入到塑溶胶中，一般浸入速度 10mm/s，提升速度 5mm/s。浸塑时间根据体积大小和产品厚度来设定，一般控制在1 ~ 60s。

c.塑化:将已经浸塑的送入烤箱中，对模具及其附着的塑溶胶加热，目的是使塑溶胶塑化成型，塑化温度和时间根据材质、体积大小以及产品硬度、厚度来设定。一般塑化温度为200 ~ 350 ，塑化时间10 ~ 90s。

d.冷却:塑化完成的离开烤箱，降低温度使成型品进入常温状态，冷却方式包括水冷和风冷。

安装方式

1、工地井口防护栅栏膨胀螺丝固定安装式：在安装前，通常是土建已形成混凝土的下部基础，立柱下焊底盘，直接固定在下部的基础中心部作直线均布。

2、工地井口防护栅栏直接挖坑水泥预埋安装式：如现场无墙体，既泥土地，需挖坑预埋，坑为40L*40W*50H，用混凝土浇灌，将立柱埋入垂直固定，待水泥凝固后方可安装，这种方式的特点是较螺栓连接更为牢固，但预设时必须注意直线与水平线。

3、[工地井口防护栅栏](#)

开孔预埋式：墙体建筑时预留立柱安装孔，孔深约30cm，孔径约是立柱的两倍，安装时将立柱埋入垂直固定，待水泥凝固后方可这安装。