

# 垃圾分类亭标牌代工厂1-5

产品名称	垃圾分类亭标牌代工厂1-5
公司名称	河南亿佳倡弘实业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河南省郑州市郑东新区商都路5号河南中力国际广告市场A区7排30号（注册地址）
联系电话	13213126236 13213126236

## 产品详情

## 标识系统标牌制作工艺要求

### 标识系统

的功能性可以达到“此时无声胜有声”的识别效果，标识系统美观性使其终视觉效果要与其所处的人文环境相和谐适应。优质的[标牌](#)

可以辅助标识系统提升整个企业，医院，学校，景区，酒店的文化。那么怎么才能制作出优质的标牌呢？[来吧标识对标牌制作工艺](#)提出几个要求，以帮助[标识公司](#)

提升自身制作技术水平，以及帮助需要制作标识的企业辨别出优、劣质标牌。

#### 1、铝合金型材要求：

1. 铝合金型材和常用塑胶材料配件应符合 [铝合金标牌型材](#)的质量要求。

2. 铝合金型材的角底偏差少于正负偏差1度。

3. 平面间隙 $\leq 0.4\% \cdot B$ (B为型材宽度)。

## 2、亚克力标牌加工的要求：

1. 亚克力出模热弯成形，尺寸及形状一致，表面无气泡及划痕。
2. 热弯成形后表面经过粗砂、细砂、碾磨处理，保证其表面平滑无台阶。
3. 完成后表面光泽柔和均匀、无颗粒状物、无气泡、透光均匀。

## 3、不锈钢工艺要求：

1. 不锈钢板须刨坑折弯焊接（不锈钢板须先刨坑后折弯，以保证边缘挺拔度）；保证折弯处圆弧角 $R < 1\text{MM}$ 。
2. 焊接前清除表面油污，减少焊缝形成的虚焊、气孔、裂纹等缺陷。
3. 焊接完后将所有可见焊缝打磨光滑，与周围表面一样平滑，无明显划痕。

## 4、烤漆工艺要求：

1. 清洗表面残留物，补灰，打磨等一系列表面处理。
2. 采用环保型优质油漆烤漆处理。烤漆房须无尘埃颗粒车间，烤漆表面涂层三涂三烤处理，涂层厚度大于或等于35微米。
3. 油漆色彩要符合设计方案要求。
4. 面漆膜应平滑、均匀，不允许出现流痕、皱纹、桔皮、气泡、夹杂等影响装饰效果的缺陷。

## 5、丝印工艺要求：

1. 菲林冲制网版，丝印表面用酒精或白电油将表面清理干净。
2. 丝印色彩要符合设计方案要求，字体及图案笔划清晰，无变形、锯齿等缺陷。
3. 丝印图形文字颜色与底色对比无明显渗透现象。

## 6、完工外观要求：

### 1. 安装完成后 [标识牌](#)

外观精美，表面无螺钉，无划痕、气泡及明显的颜色不均匀，烤漆须无明显色差，所用材料符合设计方案要求。

### 2. 标牌安装方式易方便面板更换及维护。

## 7、所有标识系统的图形应符合“GB10001公共信息标志用图形符号”新的规定要求；

## 8、[标识](#)

系统的中英文文字应符合国家和采购单位有关标准的规定，标准中没有的，译文需经设计单位和采购单位确认；所有[标识标牌](#)的中英文文字、颜色等在制作前，均需书面提交采购单位确认后方可实施；

## 9、标识系统本体的各种金属型材、部件，连同内部型钢骨架，应满足国家有关设计要求（应符合抗风载荷的要求），保证强度；收口处应作防水处理；

## 10、标识系统必须保证安装牢固，拆装方便。所

### 有标识[标牌](#)

系统的安装挂件、螺栓均应镀锌防腐处理。所有标识系统的安装，需与其它设施密切配合，不留隐患；

## 11、标识系统采用型材的部分，其切口不应留有毛刺、金属屑及其它污染物；

## 12、标识系统成品的表面，不论是原有表面或有其它涂复层，其表面均不得有划痕和碰损；

13、所有标识系统均应考虑安装及检修的方便。