

江阴市铝合金三性实验 门窗保温性能检测

产品名称	江阴市铝合金三性实验 门窗保温性能检测
公司名称	江苏广分检测技术有限责任公司
价格	4000.00/件
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区胥口镇孙武路76号303广分检测
联系电话	18912706073 18912706073

产品详情

广分检测中心铝合金门窗检测项目：

一、密闭性要求

1. 角部密封条（胶角）：密封条应避免转角拼接，应将转角处密封条设计成90度整体式胶角。
2. 框扇密封条：开启扇部位宜设计三道密封胶条，分别为主密封胶条、扇压边胶条和框压边胶条。

二、防渗漏要求

1.外窗必须设置排水通道、排水口、排气孔（气压平衡孔），排出窗框扇内积水。排水口外侧应设扣盖，防止强风将雨水、灰尘吹入窗扇。

2.隔热条应采用C型构造，与内外铝型材复合后在同一个水平面上，避免隔热条处积水造成渗漏、腐蚀隐患。同时可增加隔热条长度，提高热工性能。

C型隔热条，表面与型材在同一平面上

I型隔热条，表面与型材存在高差，易积水

3.门窗洞口尺寸：结构洞口预留不应过大，避免封堵困难造成渗漏隐患。

4.企口：窗洞因为特殊原因，如外墙为石材幕墙，洞口预留尺寸大，结构洞口建议做企口，企口应与混凝土墙同时浇筑。

5.外窗台板：外墙材料为涂料的建筑，建议采用金属窗台板。金属窗台板内侧应压入窗框，外侧突出墙面做滴水。

金属外窗台板-样品

6.窗框与结构洞口：窗框宜立中安装，如靠外侧安装，应向内收进20mm，防止结构施工误差导致窗框安装在结构外皮以外，造成雨水渗漏。

三、框扇结构要求

1.组角：组角是关系到门窗整体性的重要工序。

抹胶工艺：一般情况下应采用角码抹组角胶工艺，窗角禁止未抹胶即挤压成型。

注胶工艺：组角亦可采用角码导胶槽注胶孔

双组份注胶角片工艺，保证角部强度要求，确保门窗成品在运输、安装后无变形移位现象的出现。