

# 杭州铝合金门窗三性检测 工程建筑门窗五性检测

产品名称	杭州铝合金门窗三性检测 工程建筑门窗五性检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

## 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。

倒胶槽注胶后情况

注胶孔注胶后情况

### 四、保温隔热要求

1. 型材的腔体设计：型材应采用多腔体结构，减少热量的流失，同时应使外窗隔热构件上下共面，形成整体隔热面，消除冷桥，阻断热量流失通道。