

防爆门工艺流程

产品名称	防爆门工艺流程
公司名称	重庆云耀建设工程有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	重庆市秀山土家族苗族自治县乌杨街道园区路21号(县工业园区内周转房G栋5-10)集群注册)
联系电话	15730365090

产品详情

防爆门的工艺流程是：采用特种工业钢板按照严格设置的力学数据制作，内部填充抗暴阻燃材料并配以高性能的五金配件，使用起来更加的安全和实用。防爆门。

防爆门达到标准，同时满足防火性能，验收标准及图纸设计要求。抗爆能力20T/m²。防爆门门框采用厚度50*mm120mm*5.0mm槽钢，门扇采用厚度3.0mm的碳结钢板，门扇内部有50*70*3.0的龙骨方管焊接而成，中间填充防火岩棉。

门框与门扇之间设有缓冲密封条，缓解了关门的时候门扇与门框的碰撞时产生火花和噪音，同时达到良好的密封效果。采用40*120轴承式压力门轴，轻便。防爆门锁沿用了防盗门的超B级锁。

门扇表面焊接牢固，焊点在门扇侧面，分布均匀正面无焊点。无假焊和烧穿现象，外表面塞焊部位打磨平整。防爆门表面喷金属氟碳漆处理。门框，门扇表面无明显凹凸，擦痕等缺陷，工艺库磷化，静电喷涂，恒温烘箱固化，表面粘接牢固，抗风化，腐蚀性强，颜色有十几种颜色供客户选择。门的整体采用防静电塑。