

5mm 耐磨钢板加工 整板零切 耐候钢板造型雕刻耐候钢板销售现货 加工造型

产品名称	5mm 耐磨钢板加工 整板零切 耐候钢板造型雕刻耐候钢板销售现货 加工造型
公司名称	山东领冠金属制品有限公司
价格	160.00/平方米
规格参数	耐候钢:1.5mm-100mm SPA-H:6mm 山东:聊城
公司地址	高新区徐营镇崔官屯256号
联系电话	17861819966

产品详情

施工要点

- 1.钢板焊接处的处理方式：耐候钢板的安装焊接和普通Q235碳钢板焊接不同，需要特殊的焊接工艺。普通焊条也可以正常焊接耐候钢板，焊完不会有严重色差，但是焊缝的寿命会远低于耐候钢板的寿命，也可能因为钢板之间的焊缝的腐蚀速度过快产生锈水下流污染耐候钢板。因此焊接的过程可以选择比较合适的耐候焊条。
- 2.积水处的防腐蚀处理：耐候钢板要注意积水。一旦存在积水的情况，那这个地方会加速腐蚀，与其他地方形成明显的色泽差距，所以排水一定要做好。
- 3.安装环境：耐候钢对富盐空气环境比较敏感，在这样的环境下，表层固锈剂可能阻止不了内部的进一步氧化，而导致表层脱落。
- 4.所承受的温度：耐候钢在做锈的时候表面的温度不要超过36度或者低温不宜低于5度、高温的暴晒会大大影响生锈的效果，尤其是对固锈剂的涂装，要避免在上述情况下施工。尽量选择夏天的早晨或晚上，冬天的中午来进行施工。
- 5.耐候钢板使用安装的顺序：通常为了整体效果更好，建议把大件或者需要敢接的耐候钢板安装后再进行发锈处理。这样可以避免发好的锈层在运输和安装过程中受到污染（如油污、手印等）或划伤；大件安装通常会使用焊接等方式，不但破坏原有的锈层，同时焊缝的地方需要打磨处理，二次加工看起来会很协调。

但如果耐候钢工件形状十分复杂，安装好后很难在现场做锈处理，可以考虑先做锈在安装。但是不可以进行固锈处理，这样即使受到污染，也可以修补，并且尽量使用角码安装或者螺丝安装的方式，避免焊接产生新焊缝的问题。

6.正确的施工方法：对于耐候钢先安装后做锈的情况，在进行表面做锈处理时，对于生锈会从上向下流的情况，应采取以下施工姿势:从顶部开始逐渐减少直接喷洒剂量,避免耐候钢底部堆积药水，造成发黑的现象，如有积水建议用滚刷把积水清理干净。否则顶部容易出现不上锈,底部出现过度腐蚀。

和普通Q235碳钢板焊接不同，需要特殊的焊接工艺。普通焊条也可以正常焊接耐候钢板，焊完不会有严重色差，但是焊缝的寿命会远低于耐候钢板的寿命，也可能因为钢板之间的焊缝的腐蚀速度过快产生锈水下流污染耐候钢板。因此焊接的过程可以选择比较的耐候焊条。