

重庆镀锌格栅盖板厂家

产品名称	重庆镀锌格栅盖板厂家
公司名称	重庆维联管道设施有限公司
价格	34.00/块
规格参数	材质:热镀锌、冷镀锌、扁钢 产地:重庆 耐腐蚀性:一级
公司地址	重庆市渝北区财富大道3号19-10
联系电话	13983013411

产品详情

按照材质分类？

热镀锌格栅、电镀格栅（冷镀锌格栅）、喷漆格栅（扁钢格栅）按照生产方式分类？机器制作、手工制作按照原材料款式分类？扁钢款、齿形款、I型款

按照格栅间距分类？按格栅栅条间隔的大小不同，格栅分为粗格栅、中格栅和细格栅。按照格栅结构分类？分为抓耙式、循环式、弧形、回转式、转鼓式、旋转式、齿耙式和阶梯式等多种形式。按照标准分类？

（中国钢格板标准）YBT4001.1-2007标准；钢材标准按照GB700-88,GB1220-92.按照生产工艺款式分类？压焊款、压锁款。按照密度分类？1 碳钢钢格板的密度为：7.85g/cm³
不锈钢钢格板密度为：301、304材质密度为：7.93g/cm³316、316材质密度为：7.98g/cm³
玻璃钢材质的密度为：1.92g/cm³4 麻花钢的密度为：0.006165kg/m

钢格栅生产工艺分类？重载荷压焊钢格板齿形钢格栅异形格栅卡条式格栅插条式格栅压缩式格栅压焊式格栅按照安装方法分类？安装夹固定、焊接固定。按照价格分类？按照平米计算按照吨位计算按照单块计算按照焊接方式分类？按焊接方式，可分为：压焊型、相嵌型、穿锁型和穿焊型

按照使用区域分类？

1、65毫米以上：适用于大型货场，码头，煤矿道路桥梁等，能承载大型货车通过。2、扁钢间距40毫米：扁钢间距为40mm的钢格栅平台为经济，轻便的品种。在跨距较小的场合下。3、扁钢间距为60毫米：横杆为50mm的钢格栅适用于矿山采矿业解决了矿物溅落在板面上的难题，常用于采矿业的加工厂。4、扁钢间距为30毫米：的热浸镀锌钢格栅为工业领域用途广泛的品种。在常用热浸镀锌钢格栅的系列中，对表面冲击具有强的抵力5、（I型扁钢）由I型扁钢点焊而的热浸镀锌钢格栅具有重量轻，载重大等特点。适用于各种场合，

特别是走道，参观平台等。

按照表面处理分类？1、酸洗后，表面呈亚光灰白色。（酸洗：在酸洗槽中酸洗并用钝化液和去离子水处理后，由于处理而丢失的钝化膜将被恢复。）2、表面经过电化学抛光。（电化学抛光：在电解水平槽中进行，以产生颜色均匀的抛光表面并去除污垢。）3、成品经加热抛光后，进行电抛光，后镀铬，达到镜面效果

镀锌格栅介绍：

热镀锌钢格栅盖板：

它又被称为热浸镀锌，热镀锌钢格板通常是在高温下把锌锭融化，然后在放入一些辅助材料，把金属机构部件浸入镀锌槽中，使它附着了一层锌层。热镀锌钢格板的优点主要在于它的防腐蚀能力强，镀锌层的硬度高，而且使用寿命长。

电镀锌钢格栅盖板：

又被称为冷镀锌钢格板，就是把锌盐溶液通过电解，使铁离子和锌离子进行置换反映，一般来说是不用加热的，但是上锌量很少，遇到潮湿环境就会很容易生锈。

喷漆钢格栅盖板：

表面采用防腐蚀漆喷涂。防腐蚀能力差、遇到潮湿环境就会很容易生锈。

热镀锌格栅与冷镀锌格栅颜色区别：

热镀锌钢格栅表面发乌，冷镀锌表面发亮。

镀锌钢格栅镀锌流程：

热镀锌是化学处理，属于电化学反应。

冷镀锌是物理处理，只是在表面刷一层锌，所以锌层易脱落。建筑施工中多采用热镀锌。

连续热镀锌工艺：钢材 加热 冷却至镀锌温度 镀锌 冷却

冷镀锌就是电镀锌，只有10 - 50g/m²，其本身的耐腐蚀性比热浸镀锌相差很多。采用电镀锌的价格相对便宜一些。

热镀锌是钢体在热浸的条件下对表面镀锌，它的附着力很强，不容易脱落，热镀锌管虽然也出现锈蚀的现象，但在很长的周期可以满足技术、卫生要求。

镀锌钢格栅工艺区别介绍：

首先工艺的区别是：热镀锌是将工件除油、酸洗、浸药、烘干后浸入溶化的锌液里一定时间，提出来即

可。

冷镀锌也叫电镀锌，是利用电解设备将工件经过除油、酸洗后放入成分为锌盐的溶液中，并连接电解设备的负极；在工件的对面放置锌板连接在电解设备的正极，接通电源，利用电流从正极向负极的定向移动，就会在工件上沉积一层锌。

镀锌成品的区别：热镀锌外表没有冷镀锌细腻光亮，但锌层厚度方面热镀锌是冷镀锌的几十倍。防腐蚀性也是电镀锌的几十倍。

价格计算方法：

一、按平米计算：

计算公式如下：（扁钢单价+镀锌单价）*每平方米格栅板重量+人工费

例如：g 324/30/100 6毫米马华钢扁钢单价为每吨2600元，热镀锌单价为每吨1600元；

计算步骤：

1扁钢数量： $1000 \div 30 - 1 = 32$ （小数点后圆整）

2个横杆元件： $1000 \div 100 - 1 = 9$

3重量= $0.00785 * 32 * 3.75 * 36 + 2$

4按上述公式嵌套是每平方米格栅板的单价。

注：3.75为扁钢厚度，扁钢有差异，2为横杆重量。

二、按吨计算：

单位价格每吨平钢+单位价格每吨镀锌+工作费用

例如：G324 / 30/100扁钢单价为每吨2600元，热镀锌单价为每吨1600元

每吨格栅板价格（2600+1600）+人工费，比较简单。

三、按每块计算：

（平板钢单价+镀锌单价）*每个格板的重量+费用

例如：G324 / 30/100 6mm麻花钢扁钢单价为每吨2600元，热镀锌单价为1600元/吨，外形尺寸1000mm * 600mm

每格板1根扁钢根数： $1000 \div 30 - 1 = 32$

每格2格数： $600 \div 100 - 1 = 5$

3重量：根据格栅板的重量计算公式：

4（2600+1600）*重量+成本

钢格板规格型号代表？

钢格板新的标准是YB/T4001-2007，如：G253/30/50。在此之前，我国的钢格板标准一直沿用的是1998年制定的标准，也就是YB/T4001-1998。在老版本的国家标准中常用的钢格板规格型号的标示方法就是诸如：WB253/1之类的。而在钢格板YB/T4001.1-2007标准中，对钢格板的标示方法做出了新的规定，新标准的标示方法浅显易懂，我们对这两种对应的不同的标示法做一个说明。

G253/30/50钢格板新标准：G代表钢格板；253代表承载扁钢宽度25mm，厚度3mm；承载扁钢间距30mm，横杆50mm；扁钢构造形式W代表压焊（在标记中可省略），L代表压锁（也就是我们常说的插接钢格板）；承载扁钢外型F代表平面型扁钢（可省略），I代表I型钢，S代表齿形扁钢；表面处理状态G代表热镀锌，P代表涂漆，U代表表面不处理。

A325/1钢格板

WA (B) (数字) /1(2)(3)S(P)(U)

我们来解释以下上边的字母数字的含义。“w”代表压焊钢格板，“A”或者“B”代表钢格板连接杆—扭绞方钢（麻花刚）之间的间距，如果是“A”，间距就是100mm；如果是“B”，间距就是50mm。斜杠后面的数字有“1”“2”“3”之分。“1”代表扁钢间距为30mm；“2”标示扁钢间距为40mm；“3”标示扁钢间距为60mm。后面的字母如果是“S”，说明扁钢为齿形的；“P”表示处理方式为表面喷漆；如果是“U”说明扁钢是平面型的。

“WB253/1”其实也是人们通用的型号，其中“W”代表机器压焊钢格板。“B”代表横杆间距为50mm，数字“253”表示扁钢规格为：“25mm×3mm”，斜杠后边的数字“1”代表的是扁钢间距为30mm，是1系列的钢格板。这样标示常用的还有“WB253/2、WA253/3”，其中字母“B”表示横杆间距为50mm；斜杠后边数字“2”代表扁钢间距为40mm，是2系列的钢格板；斜杠后边数字“3”代表的是扁钢间距60mm，为3系列的钢格板。

这样钢格板G253/30/50和WB253/1格栅板只要看上边的标示应该很清楚了吧，新的国家标准一样，只要您把您面前的钢格板数字按照上面的进行对照就能弄清楚您到底要采购什么样的钢格板了。

钢格板是用原料为q235a或304不锈钢的圆钢、扭绞方钢、方钢或六角钢（扭绞方钢是由盘园经方模拉丝并扭绞而成）与承载扁钢焊接制成的金属网格板，具有通风，采光，散热，防滑，防爆等性能。有些用户对钢格板的规格型号不是很清楚，比如：钢格板G253/30/50，其实它也称WB253/1格栅板，钢格板厂为您解说一下每个字符代表的含义。

钢格栅标记方法？

荷载扁钢：钢格板主要材料，主要承载负载，均匀分布的扁钢其两端固定的钢梁上。

横杆：扭绞方钢，圆钢、方钢以正交方向焊到荷载扁钢之上，用于固定扁钢。

包边板：与受荷扁钢具有相同截面的扁钢，与受荷扁钢的端头焊接，在包边或开口时要用这种包边板封边。

板长：与受荷扁钢平行的方向上量的总尺寸，即使在比宽度短的情况，也称为长度。设计或写订单时在尺寸后用字母LB（LOADBAR）标注。

板宽：与横杆平行的方向所量的钢格板尺寸，即使在比长度长的情况下，也称为宽度。

冲齿：在扁钢上沿冲制的半圆小缺口，以进一步增强防滑能力。

前护板：焊接在踏步板或楼梯口前缘，增强防滑能力。

挡边板：比包边板高出100mm，焊接在钢格板需要的边上或开口部位，防止人或者物件的跌落。挡边板的高度可由用户指定。

开孔或缺口：从钢格板上切去一部分，以让管道、设备、立柱或栏杆通过或避开障碍。

净面积：钢格板除去开孔和缺口部分的面积。（W x L）

毛面积：以钢格板大外围尺寸计算的面积（W x L），包括开孔和缺口部分。一般合同面积都是按毛面积计算。

钢格栅公差？

钢格栅板长度的允许偏差为-0.5mm，宽度的允许偏差为正负5mm；

承载扁钢的不垂直度不大于扁钢宽度10%；

横杆偏差：横杆表面应不超出承载扁钢表面1mm；横杆两端通常应不超过钢格板两侧端面2mm；

纵向弯曲：钢格栅板的纵向弯曲挠度应不大于长度的1/200；

横向弯曲：钢格栅板的横向弯曲挠度应小于宽度的1/100；

对角线偏差：钢格栅板由于尺寸公差而引起对角线的相对偏差，不应大于正负5mm；

镀锌格栅表面处理？

镀锌格栅介绍：

热镀锌钢格栅盖板：

它又被称为热浸镀锌，热镀锌钢格板通常是在高温下把锌锭融化，然后在放入一些辅助材料，把金属机构部件浸入镀锌槽中，使它附着了一层锌层。热镀锌钢格板的优点主要在于它的防腐蚀能力强，镀锌层的硬度高，而且使用寿命长。

镀锌格栅表面防锈处理？

钝化处理是该保护方法的关键。钝化后，在格栅板表面形成细氧化层。

格栅板是热浸，它是黄色或浅黄色。然后，通过硝酸膜去除工艺，将其变成银白色（锌的颜色），将格栅板浸入铬酸溶液中，使锌层的表面形成活性膜方法。即使铬酸皮膜轻微断裂，断裂处附近的铬酸盐也会溶解在水中，聚集到断裂处，重新形成一层新膜。能有效防止白锈的发生。然后钝化过程在薄膜去除之后进行。

锌清洗方法？

- 1、脱漆剂浸泡法，因含有强酸和有机溶剂等，腐蚀性强，易燃，使用危险。
- 2、水刀法是目前应用广泛的处理方法，但它存在能耗高、设备维护费用高、安全隐患大等缺点。
- 3、锌沉积问题，特氟隆涂层具有导电性，可满足涂装车间的安全要求。大大减少了钢格板中的锌沉积量，实现了在线快速清洗。

优点？

- (1)钢格栅板外形美观大方，通风透光性能好，经久，因为是经过热浸锌防腐处理过的，所以它的耐冲击力比较强。
- (2)钢格栅板的结构轻巧，用的材料少，而且安装也是很方便的。
- (3)钢格栅板的性好，而且不会积雨水、冰雪等，免清洗和维护。
- (4)钢格栅板的通风，散热，采光，防滑、防爆性能很好。

镀锌格栅受力？

- 1.承载扁钢 bearing bar 承受主要荷载的扁钢。
- 2.横杆 cross bar 固定于负载扁钢上的扭绞方钢、圆钢或扁钢等。
- 3.承载扁钢中心间距 bearing bar centers 相邻的两条承载扁钢中心到中心之间的距离。
- 4、钢格板长度length 平行于承载扁钢方向的钢格板大尺寸，称为钢格板的长度 (L)。
- 5、钢格板宽度 width 垂直于承载扁钢方向的钢格板大尺寸，称为钢格板的宽度 (W)。

影响质量的因素？

- 1、公差
- 2、扁钢原料的好坏
- 3、扁钢校焊
- 4、钢格板的热镀锌处理

尾部粗糙解决办法？

取消倾斜度;使钢格板尾部升高，并在冷床上旋转至凝固;增加尾端管孔口外周的吹抹设施。

钢格栅油漆选择？

1.使用槽浸法在生产过程中去除钢格板工件表面的油渍。碱液清洗配方：氢氧化钠4%，磷酸钠4%，磷酸三钠4%，OP-10乳液0.3%，温度90~95℃，处理时间5~8分钟。取出油后，用水清洗。

2.用槽式浸出法去除钢表面的铁锈。酸洗溶液配方：工业盐酸浓度31%，缓蚀剂3%，温度：常温处理时间3-8分钟，除锈后用水清洗。

3.选择油漆的类型。对于同一颜色的同一作品，好选择同一批产品，以避免区域性的颜色差异。

4、检查油漆的性能，充分混合油漆，使用前上下摇动产品2分钟，使用内置玻璃球将油漆和气体混合。为了得到好的结果。

钢格栅板的喷涂应根据油漆类型、气压、喷嘴尺寸和喷涂表面的要求，选择合适的油漆和适当的粘度。喷枪应保持匀速运动，不应总是快或慢。喷头应压下距喷面25-35cm，喷罐应移动均匀，形成喷带。上下喷涂，喷涂表面，避免一点连续喷涂，会造成回流（撕裂）现象。

使用后，如果油箱有任何剩余，则必须进行反向注入。即油箱倒压沿喷嘴向下2-5的喷射，利用该气体清洁管线中剩余的气体。否则，产品将在1小时后报废。

钢格板怎么选择合适的涂料？

1、喷嘴口径为0.5mm-0.8mm;

2、供给喷枪的空气压力一般为0.3-0.6MPa;

3、喷嘴与钢格板喷面的举例一般以20-30cm为宜;

4、喷出漆流的标的目的应尽量垂直于钢格板概况;

5、操作时每一喷涂条带的边缘理当重叠在前已喷好的条带边缘上(以重叠1/3为好)，喷枪的举动速度应连结均匀一致，不成时快时慢。

冷镀锌格栅喷漆介绍：

喷漆前必需做好以下几项工作

1、选择涂料的钢格板;

2、检查涂料的机能，颜色;

3、充实搅匀涂料;

4、调整涂料粘度;

5、涂料净化过滤;

6、涂料颜色调整;

钢格栅焊接介绍：

- 1、在负载扁钢和横杆的每个交点处，应通过焊接、铆接或压锁将其固定。
- 2、焊接优先选用压力电阻焊，也可选用电弧焊。
- 3、压锁可选用压力机将横杆压入负载扁钢将其固定。
- 4、应依据用户的需求，加工成各种尺度的形状。
- 5、负载扁钢的距离和横杆的距离可由供需方依据规划要求确认。作工业渠道，建议负载扁钢的距离不得大于40mm，横杆距离不得大于165mm。

钢格栅安装方法？

安装夹适方法：用于各种系列的钢格板，由上卡、下卡和M8螺栓组成。

焊接固定的方法是：在钢格板每个角根扁钢上，焊缝长不小于20mm，高不小于3mm的角焊。

安装钢格栅板夹固定的方法是：每块板至少采用四套安装夹，对跨距较大的板块好在可利用的支承物上多安装几个。在定购安装夹时，请注明所需夹子的类型、数量和材料。

钢格栅安装定位介绍？

- 1.应注意钢格栅的安装。钢格栅放置在梁上后，应立即调整和固定间隙，避免钢格栅移位，造成安全事故。钢格栅的位置必须按图纸要求的标高和编号铺设。
- 2.第二步。钢格栅板的安装间隙一般为10 mm。钢板和边缘之间的钢格栅位置。
- 3、承重扁钢两端必须支撑钢格板，两端长度不得小于25毫米。两个钢网之间的间距通常为10毫米。安装必须根据图纸的要求和现场实际情况进行调整。
- 4.小安装间距应符合下列要求：钢格板间距为3mm，钢格板与相邻结构之间的距离为10mm。

钢格栅变形因素？

- 1.受焊接尺寸的影响
- 2.装配的影响
- 3.受当地高温热源影响
- 4、受焊接板粗糙度和厚度的影响

钢格栅表面处理方法？

- 1、酸洗后，表面呈亚光灰白色。（酸洗：在酸洗槽中酸洗并用钝化液和去离子水处理后，由于处理而丢失的钝化膜将被恢复。）
- 2、表面经过电化学抛光。（电化学抛光：在电解水平槽中进行，以产生颜色均匀的抛光表面并去除污垢。）
- 3、成品经加热抛光后，进行电抛光，后镀铬，达到镜面效果。

钢格栅密度？

1 碳钢钢格板的密度为：7.85g/cm³

2 不锈钢钢格板密度为：

301、304材质密度为：7.93g/cm³

316、316材质密度为：7.98g/cm³

3 玻璃钢材质的密度为：1.92g/cm³

4 麻花钢的密度为：0.006165kg/m

扁钢的重量计算公式： $w = \text{密度} \times \text{扁钢的宽度} \times \text{扁钢的厚度} \times \text{扁钢的长度}$

麻花钢重量计算公式： $W = 0.00617 \times d \times d$ d= 断面直径mm

钢格板的重量计算公式为： $W_t = (b_1 t_1 N_1 + b_2 t_2 N_2 + 2b_3 t_3) \mu$

W_t ——钢格板重量，单位为千克每平方米（kg/m²）

b_1 ——承载扁钢厚度，单位为毫米（mm）

t_1 ——承载扁钢宽度，单位为毫米（mm）

N_1 ——每平米钢格板中承载扁钢条数

b_2 ——横杆厚度，单位为毫米（mm）

t_2 ——横杆宽度，单位为毫米（mm）

N_2 ——每平米钢格板中横杆条数

b_3 ——包边扁钢厚度，单位为毫米（mm）

t_3 ——包边扁钢宽度，单位为毫米（mm）

—材料密度，单位为千克每立方米（kg/m³）扁钢密度按7.85g/m³计算

μ —表面处理增重系数，热镀锌增重按1.06计算

钢格栅质量要求？

- 1、格栅制造、检验等均按YB/T4001.1 - 2019标准执行。
- 2、交货时按照图纸尺寸规格及数量交货，厂家只负责图纸中钢格栅板及钢格栅踏步板的制作。
- 3、承载扁钢的间距与横杆的间距需按所提供的型号尺寸来制作。

- 4、承载扁钢的端头需进行包边，包边板的截面积不宜小于承载扁钢的截面积。
- 5、包边采用焊高不小于承载扁钢厚度的单面贴角焊，焊缝长度不得小于承载扁钢厚度的4倍。
- 6、楼梯踏步板的端边板至少应单面满焊。

材料要求？

1材料采用Q235B，板材厚度偏差为 $\pm 0.2\text{mm}$ 。横杆截面积不得小于 20mm^2 。

2包边材料与承载扁钢材质相同。

格栅、踏步板表面要求？

1格栅、踏步板表面需热浸镀锌处理。热浸镀锌在包边工作完成后进行。镀锌后重量及要求应符合GB / T 13912-2002的规定。

2焊接需保证焊接强度，无焊接缺陷，焊后清渣打磨。镀锌后表面需光滑平整，无毛刺、锌瘤等缺陷。

尺寸、外形及允许偏差：

1钢格栅板长度每米允许偏差为0至-2mm，宽度的允许偏差为 $\pm 2\text{mm}$ 。

2承载扁钢的不垂直度应不大于扁钢宽度的5%。

3横杆位置偏差：横杆表面应不超出承载扁钢表面1mm；横杆两端应不超过钢格板两侧端面2mm。

4横杆偏斜及间距偏差：横杆边缘对钢格板中心的偏斜应不大于2mm。在任意1500mm长度内，两端横杆间距的允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$ 。

5纵向弯曲:钢格板的纵向弯曲挠度应不大于长度的 $1 / 200$ 。

6横向弯曲:钢格板的横向弯曲挠度(在包边前)应小于宽度的 $1 / 100$ 。

7对角线偏差：单个格栅板对角线的相对偏差，不应大于 $\pm 2\text{mm}$ 。

8焊接后表面平整度不应大于 $2/1\text{m}^2$ 。