

兰州铜门铜艺优质厂家批发

产品名称	兰州铜门铜艺优质厂家批发
公司名称	兰州安特达建筑材料有限公司
价格	100.00/平方米
规格参数	品牌:红成睿 产地:无锡 尺寸:可多个值
公司地址	兰州市城关区滩尖子207号702室
联系电话	18093156050

产品详情

铜是一种极其稳定的金属，它的防腐蚀性非常高，只要用常规方法打理即可。不过，铜门虽天然防腐，但遇到大量硫及硫化物时，还是容易产生化学变化。所以，需要提醒您的是，铜门若用在室外，如别墅大门等，要将它包在门的外框以内，免受雨雪淋落，防止降水中硫化物腐蚀。

作为铜门制作过程中必然出现的制作工艺，钻孔过程中必定会在铜门上留下钻污，由于钻污的存在并不影响铜门的正常使用，同时对铜门美观性的影响也相对较小，所以往往得不到使用者的重视，从而导致一系列的问题。铜作为一种极其稳定的金属，铜门的制作过程中往往需要使用转速每分钟16到18万次的钻嘴进行。钻孔的孔壁往往以环氧玻璃基材作为材料，而这种材料并不是一种良好导体。钻孔过程中的高温往往会在表面留下钻污，由于环氧玻璃基材的存在，这种材料的不稳定性有很大可能会影响铜门制作过程中的结构完整性，尤其对于复合结构的铜门，可能影响孔壁之间的影响力，造成粘合处出现脱落，开裂等非正常现象。要去掉铜门上的钻污，需要用的东西一般为碱性的化学溶液，常见的比如高锰酸钾。高锰酸钾能够把钻污的树脂外表腐蚀成蜂窝外形的大小空隙，这样做既能使得附着在表面的树脂和化学铜产生更大的结合力，又能使得钻污有效脱落，这个方法也成为了最合适也是成本和风险最小的方法。同时，因为高锰酸钾溶液是一种常用溶液，所以在日常生活中较为容易获得，也使得这个方法更加便利。兰州安特达建筑材料有限公司是一家集设计、制造、销售、安装、服务为一体的专业安装与销售铜门的公司，属于全国铜门行业中的知名品牌，铜门的日常护理能够通过简单的手动操作使铜门的外表历久弥新的同时提高铜门的使用寿命。

铜门在擦拭、通风方面都有需要注意的方面，同时还要注意在装修房子的其他部件方面不要影响到铜门的使用情况。如何延长铜门的寿命我们给大家以下几点意见

- 1、使用铜门时，不要在门扇上悬挂过重的物品或避免尖锐的物品刻碰、划伤，开启或关闭门扇时，不要经常用力过猛或开启角度过大，以免损坏铜门。
- 2、不要经常用带有水渍（或其它溶液）的手开启门锁，以免门锁变色。开启门锁或转动门锁把手时，不要用力过猛，从而减少门锁使用寿命。合页、门锁等经常活动的五金配件，发生松动时要立即拧紧。门锁开启不灵时，可以往钥匙孔中加入适量的铅笔芯沫，切记用食用油之类的东西润滑。

3、（玻璃铜门）擦拭玻璃时，不要使清洗剂或水渗入玻璃压条缝隙内，以免压条变形。擦拭玻璃时不要用力过猛，以免玻璃破损伤及人身。玻璃破损后或有大的磕碰，务必要请专业维修人员进行维修。

4、清除铜门表面污迹时（如手印），可采用哈气打湿后，用软布擦拭，用硬布很容易划伤表面，污迹太重时可使用中性清洗剂、牙膏或家具专用清洗剂，去污后，立即擦拭干净。铜门的棱角处不要经常磨擦，以免造成棱角处饰面材料褪色破损。在清除木制产品上的灰尘时，不使用软棉布擦除时，可采用吸尘器进行清除。为保持铜门表面光泽和使用寿命，应定期进行清洁、除尘，可使用木制装修产品专用的养护液对其表面进行养护。

5、春夏冬季，要注意室内通风良好，保持室内湿度，使铜门处于正常的室温、湿度下，金属配件出现锈蚀、封边、饰面材料脱落。在冬季使用电暖气或其他取暖设备时，要远离木制产品，以免使其受热变形。

6、粉刷墙壁时，要对铜门进行遮盖，以免涂料掉在产品表面，使饰面材料剥离、褪色，影响整体美观。

铜门是由铜板制成，在表面进行化学处理后就能得到颜色，而且我们能了解到，因为铜门的本身材质的原因，它的保养就很重要，如果它表面的油漆脱落的话，里面的铜就会暴露出来，而铜板一旦与空气中的氧气接触就会发生氧化反应，导致铜板锈化，产生铜绿，影响门的美观。保养铜门很重要的一点就是保持外面油漆的完整性，防止磕碰和撞击。一般铜门中的高档次产品都会价格不菲，并且在使用时也需要格外的小心仔细，在平常的铜门保养上，可以用干毛巾对它进行清洁。但不能使用含有破坏油漆保护层的化学成分的洗涤剂来清洁，在开启和关闭铜门的时候也需要缓慢从而可以在很大程度上避免铜门与其他东西的碰撞而导致铜门的保护层被破坏。

铜门是一种量身定做的产品。它的价格通常由门扇大小、门板厚度、雕花装饰的繁简以及锁具档次等因素决定。

（1）根据现场实际尺寸，用方钢焊接框架，接口处采用满焊处理，外扣铜板型材焊接而成。

铜门

（2）铜板的制作方法为：剪裁 折弯 人工拉丝 化学氧化 清洗 自然晾干 喷涂保护层（专用清漆） 高温烘箱烘烤（160 -220 ）。

（3）铜门框架的制作方法为：选材 切割 焊接 打磨 防腐防锈处理 切边戳磨 铜焊粘贴及复盖。

（4）安装玻璃时玻璃与铜板接口处采用玻璃胶密封处理，玻璃与方钢接口处用专用防撞条垫底。

（5）门扇的安装：根据门框的位置，在地面上找出相应的位置固定地弹簧，然后安装铜门扇。

（6）安装铜门标准：铜门与铜门、门框之间的缝隙小于与等于8mm，铜门与铜门之间平整度不大于2mm

1、焊接质量的好坏直接影响装配质量，因此在构件安装时，要严格控制焊接处的间隙，错边等误差，经安装装配后的焊接节点须经专人检查合格后才能交焊工施焊。

2、焊接前的准备工作

（1）装配好的焊接节点专人检查后交于焊工施焊；

（2）检查焊接位置的脚手搭设是否安全可靠；

（3）清理焊接坡口区，将经烘焙的焊条用保温筒带至现场焊接地点。

3、焊接工作

- (1) 为避免焊接变形，焊接时采用对称焊接（包含对焊、立焊、斜焊）；
- (2) 焊接过程中逐道焊缝清渣，除飞溅物，发现缺陷及时用角向砂轮打磨，除去缺陷；
- (3) 焊接工作结束，将焊缝区及焊接工作位置场地清理干净，转移到下一焊接节点。

4、焊后检查

- (1) 待焊缝冷却后，进行焊缝外观检查；
- (2) 焊缝中不得有裂缝，焊缝金属与母材间完全熔合，所有破口均被填满；

1、处理工艺：除油除锈除氧化皮——水洗——酸洗抛光——水洗——中和——水洗——着色处理——水洗——干燥及其它后处理

2、酸洗抛光推荐使用铜材酸洗抛光液进行处理。目的是使黄铜表面具有光泽。

3、本品为工作液，将工件浸泡于本品中，2分钟左右黄铜表面即变成黑青色，根据实验结果。浸泡时间为20 - 25分钟时，表面变色质量最好，可获得较好的防锈性能。工件可重复浸泡，增加变色层厚度，可获得满意效果。

注意事项

- 1、勿入眼口，勿触皮肤。如勿触立即清水冲干净。施工现场尽可能通风良好，远离光热，单独存放
- 2、本品有挥发的可能，建议在通风厨或通风良好环境下生产操作
- 3、本品有腐蚀性，操作时戴好防护用品;勿食勿饮;孩童勿触。