

重庆石材雨篦子厂家

产品名称	重庆石材雨篦子厂家
公司名称	重庆悦传商贸有限公司
价格	26.00/块
规格参数	材质:花岗石、大理石 供应区域:南充、遂宁、达州、巴中、自贡、内江、泸州、宜宾、万州、恩施、宜昌、昭通、咸丰、遵义、铜仁 产地:重庆
公司地址	重庆市渝北区财富大道3号19-7
联系电话	023-81985725 13594288773

产品详情

石材雨篦子型号规格价格表：

型号规格款式高度单价

花岗岩水篦子

花岗石水篦子

大理石水篦子

石材水篦子

石材水沟盖板

石材排水沟盖板

石材雨水收集口

300*400凹槽条款、凹槽圆孔、平板条款凹槽条款、凹槽圆孔、平板条款50毫米-100毫米材质+规格+款式+高度++税费+运输=单价300*500300*600300*1000400*600450*500500*500500*600500*700

水篦子怎么选择材质：

材质球墨铸铁不锈钢复合水泥石材颜色黑色银色灰色、黑色、绿色灰色花灰色、花白色、花清色等承载

吨位1吨-100吨1吨-20吨0.5吨-20吨0.5吨-40吨0.1-1吨高度1-10毫米1-50毫米1-50毫米1-70毫米1-150毫米常用规格

200*500

250*500

300*500

400*600

450*750

250*750

500*500

600*600

150*580

200*580

250*580

300*580

400*580

200*500

250*500

300*600

300*1000

400*1000

缺点

不可定制

价格不实惠

价格不实惠

承载低

不能回收利用

笨重

价格不实惠

笨重

易损

优点

承载高

防腐蚀

耐高温

美观大方

承载高

美观

轻便

耐磨损

美观大方原材料球墨铸铁、防腐蚀漆201/304不锈钢、镀锌钢、钢筋玻璃钢纤维、树脂、阻燃剂、钢筋水泥、河沙、钢筋天然石材款式：圆孔、条款款式、格栅款、缝隙式款尺寸选择:宽度选择大于净沟宽的10-20cm，长度选择匹配宽度的水篦子。

花岗岩水篦子分类有哪些？

花岗岩分类：

按所含矿物种类分类水篦子

分为黑色花岗石、白云母花岗石、角闪花岗石、二云母花岗石等；

按结构构造分类水篦子

可分为细粒花岗石、中粒花岗石、粗粒花岗石、斑状花岗石、似斑状花岗石、晶洞花岗石及片麻状花岗石等；

按所含副矿物分类水篦子

可分为含锡石花岗石、含铌铁矿花岗石、含钼花岗石、锂云母花岗石、电气石花岗石等。常见长石化、云英岩化、电气石化等自变质作用。

花岗石水篦子技术参数？

间隙小（孔隙度一般为0.3%~0.7%）

吸水率不高（吸水率一般为0.15%~0.46%）

良好的抗冻能。花岗岩的硬度高，其摩氏硬度在6左右

其密度在2.63g/cm³到2.75 g/cm³之间

压缩强度在100-300MPa

花岗岩可高达300MPa以上

抗弯曲强度一般在10-30Mpa

花岗石水篦子磨边？

磨边，就是将石材的一条边或几条边磨成具有几何形状的一种石材加工工艺。

花岗石水篦子价格计算方法？

按照选用材质

选用款式

选用规格

选用厚度

花岗石水篦子水篦子出现问题现象有哪些？

泛碱

锈斑

水渍

花斑

色线

孔洞

坑窝

花岗石水篦子养护方法有哪些？

不可乱用非中清洁剂

不可随意上蜡

要常保持通风干燥

要注意选择防护剂的品种

要彻底保持干净清洁

要定期养护、维护光泽

要定期进行防护处理

不可长期覆盖地毯，杂物

要立即清除污染

花岗石水篦子水篦子缺陷避免方法有哪些？

- 1、更换法：使用同种石材将无法缺陷的石材厂家予以更换。
- 2、分离法：将污染在石材上的附着物或无法去处的污染石材从主体石材上分离开。
- 3、染色法：对影响观赏与美观的石材染色后将病变。
- 4、清洗法：对石材污染使用化学、机械、物理方法进行清洗。
- 5、防养护方法：利用石材防护剂达到防护的目的。
- 6、打磨法：使用机械与工具将有缺陷的石材去除掉。
- 7、粘接法：使用胶黏剂修补石材缺损，坚固石材。
- 8、修补法：用化学材料将有缺陷的石材修补好。
- 9、密封法：对将要病变的石材给予密封保护。
- 10、遮盖法：用不影响石材观赏、美观的材料将缺陷石材遮住。

花岗石水篦子功能有哪些？

耐火

- (1) 石膏：在大于 107 C 时分解。
- (2) 石灰石、大理石：在大于 910 c 时分解。
- (3) 花岗岩：在 600 C 时因组成矿物受热不均而裂开。

耐冻

到摄氏零下 20 时，发生结冻，孔隙内水份膨胀比原有体积大 110，岩石若不能抵抗此种膨胀所发生之力，便会出现破损现象。一般若吸水率小于 0.5%，就不考虑其抗冻能

膨胀及收缩

石材也是热胀冷缩，但若受热后再冷却，其收缩不能回复至原来体积，而必保留一部份成为长久膨胀；美国兵工厂曾试验由00C至1000C，再降到00C，测出长久膨胀增加之度为0.02—0.045%。

还是个水篦子精度影响因素有哪些？

石材加工设备、石材加工工艺、石材硬度。

石材水篦子染色：

1、完全染色2、局部染色3、分批染色，4、扫花染色

花岗岩和大理石水篦子的区别有哪些？

硬度区别：

大理石一般都含有杂质，而且碳酸钙在大气中受、碳化物、水气的作用，也容易风化和溶蚀，莫氏硬度在3-5。花岗岩较大理石的硬度高，因而难以加工，但耐酸、耐风化腐蚀。不易风化变质，外观色泽可保持以上。

莫氏硬度：

花岗岩比大理石的性价比要高。虽然花岗岩和大理石都是石材产品，但是两者价格差异很大。

石材水篦子公差有哪些？

1 长度、宽度。正负1mm为优等品和一等品，正负1.5mm为合格品。

2 厚度12mm板正负0.5mm为优等品，正负0.8mm为一等品，正负1mm为合格品。板厚大于12mm板正负1mm为优等品，正负1.5mm为一等品，正负2mm为合格品。

3 弧形板壁厚小值应补小于20mm,规格尺寸偏差弦长正负1mm为优等品及一等品，弦长正负1.5mm为一等品。高度正负1mm为优等品及一等品，正负1.5mm为合格品。

4 平面度允许公差以800mm板长为列：

优等品正负0.7mm 一等品正负0.8mm 合格品正负1mm

5 圆弧直线度与轮廓度允许公差。按板高度800mm允许公差正负0.8mm线轮廓度允许公差0.8mm为优等品，1mm的为一等品，1.2mm的为合格品。

6 角度400mm列，允许公差0.3mm为优等品，允许公差0.4mm为一等品，允许公差0.5mm为合格品。

7 圆弧端面角度允许公差：优等品为0.4mm，一等品为0.6mm，合格品为0.8mm.

8 普通板拼缝板材正面与侧面的夹角不得大于90度。

9 圆弧板侧面角应不小于90度。

石材水篦子翻新方法有哪些？

- 1、替换新的石材水篦子。
- 2、颜色对缝隙进行填补。
- 3、打磨，抛光。

石材水篦子保养方法有哪些？

不可乱用非中性清洁剂

要定期保养、维护光泽

花岗石水篦子怎么判断好坏？

观察：外观光泽度、外观平整度等

量：测量水篦子的长宽高及内孔间距的尺寸。

听：敲击花岗石水篦子发的声音。判断花岗石水篦子有无缝隙及裂纹。

检测：采用滴墨水的方法。看晕染判断气孔。墨水晕染开了说明有气孔及裂纹及裂缝。

花岗石水篦子破损原因有哪些？

- 1、地面基础部分的沉降和撕裂导致地面石材裂损。
- 2、外来的破坏导致地面石材破损。
- 3、石材水篦子的质地。
- 4、大理石的天然缺陷。
- 5、潮湿的环境。
- 6、错误的防护方法。

花岗石水篦子开裂原因有哪些？

- 1.环境是石材开裂的主要原因
- 2.人为是石材开裂的原因
- 3.铁是石材产生裂纹的原因
- 4.石材的质量是石材开裂的原因
- 5.生物影响是石材开裂原因
- 6.冻融毁坏是石材开裂原因

7.石材孔隙是石材开裂原因

8.风化是石材开裂原因

9.如矿物石材的热胀冷缩、层裂和盐结晶等用均可使石材由大块变成小块以致完整碎裂。

花岗石水篦子生产步骤：

1.板材规格板加工流程为：材料统筹 - 荒料选料 - 大板锯切 - 大板胶补（大理石通常还要加网） - 大板打磨、抛光 - 大板选料 - 裁切规格板 - 规格板摆板、调色 - 编号 - 检验 - 包装 - 运输 - 安装等；

2.石材线条加工流程为：材料统筹 - 荒料选料 - 坯料分切 - 坯料摆板、调色 - 造型（成型） - 打磨、抛光 - 试拼、调色 - 编号 - 检验 - 包装 - 运输 - 安装等；

1、矿山开采。

分为人工开采和爆破开采两类。爆破开采又有微爆破开采和大爆破开采两类。

2、锯割加工(荒料加工)

开采出来的大石块叫做荒料，一般是用金刚石圆盘锯进行锯解加工成石板，对于大理石，则还可以用金刚砂锯进行加工。

3、研磨抛光。

研磨抛光的目的是将锯好的毛板进一步加工，使其厚度、平整度、光泽度达到要求。该工序先需要要粗磨料平，然后逐步经过半细磨、细磨、精磨及抛光，把花岗岩的颜色纹理展示出来。

主要的加工设备是：自动多头连续研磨机、金刚石校平机、桥式磨机、圆盘磨机、逆转式粗磨机、手扶磨机。一般使用金刚砂作磨料。花岗岩抛光，一般使用复合材料胶结的金刚砂磨块（也叫磨头）进行抛光，一般有1#、2#、3#、4#、5#和0#，共6种磨块，1#很粗，5#很细，0#则是无金刚砂的抛光膏。加工时一般从1#到5#顺序进行，后使用0#抛光。大理石抛光，一般使用毛毡加蜡再加不同颗粒粗细的金刚砂细粉进行抛光。经过抛光的板材称为光板。

4、切断加工。

5、凿切加工。

凿切加工是传统的加工方法,通过楔裂、凿打、劈剁、整修、打磨等办法将毛胚加工成所需产品,其表面可以是菠萝面、龙眼面、荔枝面、自然面、蘑菇面等等。

（1）抛光(Polished)：表面很平滑，高度磨光，有镜面效果，有高光泽。花岗岩、大理和石灰石通常是抛光处理,并且需要不同的维护以保持其光泽。

（2）亚光(Honed)：表面平滑，但是低度磨光，产生漫反射，无光泽，不产生镜面效果，无光污染。

（3）粗磨(Rough-Rubbing)：表面简单磨光，把毛板切割过程中形成的机切纹磨没就行了，感觉是很粗糙的亚光加工。

（4）机切 (Machine-Cut)：直接由圆盘锯砂锯或桥切机等设备切割成型，表面较粗糙，带有明显的机切纹路。

(5) 酸洗(Pickling)：用强酸腐蚀石材表面，使其有小的腐蚀痕迹，外观比磨光面更为质朴。大部分的石头都可以酸洗，但是常见的是大理石和石灰石。酸洗也是软化花岗岩光泽的一种方法。

(6) 荔枝(Bushhammered)：表面粗糙，凹凸不平，是用凿子在表面上密密麻麻的凿出小洞，有一模仿水滴经年累月的滴在石头上的一种效果。

(7) 菠萝(Picked)：表面比荔枝加工凹凸不平，就像菠萝的表皮一般。

(8) 剁斧(Chiselled)：也叫龙眼面，是用斧剁敲在石材表面上，形成很密集的条状纹理，有些像龙眼表皮的效果。

(9) 火烧(Flamed)：表面粗糙。这种表面主要用于室内如地板或作商业大厦的饰面，劳动力成本较高。高温加热之后冷却就形成了火烧面。火烧加工、喷烧加工，是利用组成花岗岩的不同矿物颗粒热胀系数的差异，用火焰喷烧使其表面部分颗粒热胀破裂脱落，形成起伏有序的粗面纹饰。这种粗面花岗石板材，适合于湿滑场所的地面装饰和户外的墙面装饰。主要设备是花岗岩自动烧毛机。火烧面一般是花岗岩。

(10) 开裂(Nature Split)：俗称自然面，其表面粗糙，不过不像火烧那样粗糙。这种表面处理通常是用手工切割或在矿山鑿以露出石头自然的开裂面。

(11) 翻滚(tumbled)：表面光滑或稍微粗糙，边角光滑且呈破碎状。有几种方法可以达到翻滚效果。20毫米的砖可以在机器里翻滚，3厘米砖也可以翻滚处理，然后分裂成两块砖。大理石和石灰石是翻滚处理的材料。

(12) 刷洗(Brushed)：表面古旧。处理过程是刷洗石头表面，模仿石头自然的磨损效果。

(13) 水冲(Water-jet)：用高压水直接冲击石材表面，剥离质地较软的成分，形成独特的毛面装饰效果。

(14) 仿古(Antique)：模仿石材使用一些年限后的古旧效果的面加工，一般是用仿古研磨刷或是仿古水来处理，一般仿古研磨刷的效果和性价比要高些，也环保。

(15) 火烧仿古(Flamed+ Brushed)：先火烧后再做仿古加工。

(16) 酸洗仿古(Pickling+ Brushed)：先酸洗后在做仿古加工。

(17) 喷沙(Sandblasted)：用普通河沙或是金刚沙来代替高压水来冲刷石材的表面，形成有平整的磨沙效果的装饰面。

(18) 拉丝(拉沟)(Grooved)：在石材表面上开一深度和宽度的沟槽

(19) 蘑菇面(Mushroom)：一般是用人工劈凿，效果和自然劈相似，但是石材的天面却是呈中间突起四周凹陷的高原状的形状。

6、辅助加工。

辅助加工是将已切齐、磨光的石材按需要磨边、倒角、开孔洞、钻眼、铣槽、铣边等。主要的加工设备有自动磨边倒角机、仿形铣机、薄壁钻孔机、手持金刚石圆锯、手持磨光抛光机等。

7、检验修补。

天然花岗岩难免有裂缝、孔洞等瑕疵，而且在加工过程也难免会有一些磕碰，出现一些小缺陷。在加工

完成后的花岗岩板材都需要检验，先要通过清洗，然后是吹干检验，合格品包装入库，而不合格产品则应先挑出来。在符合定单要求的情况下，对于一些缺陷不严重花岗岩制品可以进行修补，即进行粘接、修补，从而减少废品率。

检验修补通常是手工作业，不过一些加工生产线上则会采用自动连续吹洗修补风干机。

8、防护处理。

(1) 防护处理剂：该防护处理剂是用非水分散型树脂与湿固型聚氨酯树脂配合而成。按需要可添加体质颜料、消泡剂、分散剂、防沉剂、增稠剂等。

(2) 防护处理方法：贴附石材时，先在石材内面及侧面以 $0.2 \sim 0.3\text{kg/m}^3$ 的涂量喷涂或辊涂防护处理剂，再贴附于建筑物墙面回地面，在常温下经 $1 \sim 2\text{h}$ 后防护处理剂固化，石材与墙面或地面粘合。

9、现场加工。

有时候在施工现场需要对石材进行现场加工，例如需要改小、切角，这一般是使用手提式切割机进行切割加工。例如有些石材需要在上面打孔、磨边等，一般是用手提式切割机、角磨机进行加工的。

花岗石水篦子防止刮伤划伤措施有哪些？

1.密封石材。涂抹养护剂能在台面上构成一层维护层维护花岗岩台面,维护层也使得花岗岩外表十分的润滑闪亮,石材厂家在出卖台面前会密封台面,但随着时间的流逝这层维护层会逐步磨损,因而要定期重新密封台面。

2.防止在石材上运用锋利的物品,直接在台面上切东西会损伤台面,以至会留下难看的划痕,假如无法防止在石材台面上切割东西,那么在切割的时分动作要轻。

3.防止从石材上拖拽东西。从石材上拖拽东西的话,被拖拽的东西可能会有锋利的边沿,因此会刮伤或划伤石材台面,为了防止呈现这种情况,不要在石材台面上拖拽重物,能防止在台面上留下刮痕。

花岗石水篦子产生问题及处理方法有哪些?

泛碱：

湿法施工后的石材外表或石材接缝处,在日常运用中会产生层白色碱和盐的混合物,这种现象叫做泛碱。

泛碱的缘由是：水泥砂浆与水、发作化学反响,产生含有碱和盐的水溶液,经过孔隙浸透到石材外表,水份蒸发后,碱和盐成为白色结晶体,附着在石材外表,轻者构成白色斑点,严重的会毁坏石材外表光泽,影响装饰。

锈斑：石材外表或内部的金属离子与水、氧气作用下会生成带色物质,残留在石材外表,构成锈斑

锈斑产生缘由：锈斑的构成缘由有两方面：是自然反响构成,由于石材内部的物质成分中含有赤铁矿或铁矿,这些物质接触到水、空气后被氧化成三氧化二铁等带色物质,经过石材的孔隙渗出,构成锈斑；二是石材在开采、加工、运输等过程中接触含铁物质,这些铁质物质残留在石材外表,在被水、空气氧化后构成锈斑。

水渍：

水渍石材与水泥砂浆接触后，水泥砂浆中的碱性物质会渗入石材。由于碱性物质对水的吸附力较强，在湿润的空气中，当环境温度较高时，就会构成含有结晶水的碱性物质，结晶水会随着温度的变化而变化，但永远不会消逝，从而在石材外表构成湿痕不干的现象

花岗石水篦子化学腐蚀因素有哪些?

- 1.工业排放的气体，如氮氧化物、碳氢化合物、氧化物、碳氧化物和酸性颗粒，如含量剧增，溶于水中形成酸雨，影响形成石的使用寿命。
- 2.工业排放物包括由酸或碱"渣"和"废物"形成的腐蚀和腐蚀的石头。
- 3.在建造过程中，它可能无意中形成一种洒有石头腐蚀的化学剂。
- 4.清洁石材或石材进行保养时，不应使用护理剂形成腐蚀的石材。

下列因素引起的自然化学腐蚀

- 5.在天然的N₂、O₂、H₂O中发生HNO₃酸雨的排放，引起五莲花石材的腐蚀。
- 6.天然空气中在一定下HN₃、O₂、HNO₃酸腐蚀石材。

花岗石水篦子运输？

- 1、打包时必须用木托包装，并用打包带进行每个方向两次以上的捆扎，如果路程较远的话，还需考虑用竹篾片进行四角的竖包装，用来保证石材水篦子在运输过程中不会由于汽车的颠簸而导致碰撞而导致的缺角、断裂。
- 2、进行质量检查，质量检查合格后，开具花岗岩路缘石出厂合格证明。
- 3、汽车运输过程中，需提醒汽车驾驶员对装上车的石材水篦子包装用绞绳二次。运输过程中必须平稳顺畅、严禁急刹车。
- 4、花岗岩路缘石运到施工现场后，叉车或者人工卸货。堆放合适位置。

石材水篦子翻新方法有哪些?

- 1、病变处理花岗岩表面经过岁月侵蚀，容易产生病变。如：黄斑等等，针对这种现象我们要用的药剂去擦洗。
- 2、开缝使用石材切割机沿着原本的接缝进行切缝处理，然后用吸尘器缝隙内的污渍清理干净。
- 3、涂刷防护剂花岗岩的抗腐蚀能力并不好，所以在其表面刷上几层防护剂，这种防护剂可以好的防止花岗岩在使用或翻新时发生病变。
- 4、补胶补胶是花岗岩的补缝过程。大家也可以根据需求将云石胶调好相应的颜色，并用进行补胶作业;如果石材有裂缝、坑洞的话，也可以一起处理了。
- 5、剪口打磨当我们上完云石胶时，表面会有溢出的胶水，这时候我们就要用打磨机对其表面进行打磨处理，将多余胶水磨掉，打磨到可以清楚看到接缝就行了。
- 6、粗磨上一步打磨是针对接缝，而这步打磨是针对花岗岩表面进行打磨，将黯淡无光的表面进行打磨至新层，并且要平整。
- 7、细磨细磨，就是有针对性对花岗岩石材进行仔细打磨，前面几步留下的划痕，都会在这一步被打磨掉。
- 8、抛光为了让花岗岩往日的透亮，抛光应要的步骤。在使用抛光机时，一种要控制加水量，这样利于光泽的。
- 9、结晶硬化处理抛光完毕之后，表层很脆弱，所以我们要用进行加固做镜面处理，可以使用结晶粉或者结晶剂。
- 10、清尘当前面工序都做完之后，会留下大量的灰尘，然后就是施工现场做清尘处理。

石材水篦子翻新处理的目的?

提高石材的五度（平整度、光泽度、清晰度、止滑度、色饱和度）；五性（一样性、通透性、浸润性、耐磨性、耐候性）；四感（视觉感、层次感、立体感、悦目感）