

广东办公楼不锈钢护栏厂家直销 多少钱 鑫鸿源不锈钢管

产品名称	广东办公楼不锈钢护栏厂家直销 多少钱 鑫鸿源不锈钢管
公司名称	佛山市鑫鸿源建材有限公司
价格	20.00/支
规格参数	
公司地址	佛山市禅城区五峰四路9号三楼
联系电话	18666358809 13172355269

产品详情

大直径不锈钢管次要施工工艺工艺流程:钢管吊装 钢管铆接 钢管焊接 焊缝检测 焊缝完善处置和补焊 钢管防腐。(一)彩色不锈钢管吊装不锈钢管吊装依据管道的几何尺寸、分量等参数,采用70t履带吊完成钢管吊装作业,70t履带吊主臂长24m,根据现场实践量测,施工幅度为16m.大吊装分量为11.23t。为了避免吊装不稳起重机应在平整的路面停止吊装作业,尤其在深基坑左近停止吊装时,起重机站位及行走范围内的空中停止夯实,外地面较坚实时.铺设钢板。起重机在吊装作业时,臂杆的起落及车体的回转变不得同时操作,应分开停止。

(二)彩色不锈钢管铆接不锈钢管铆接前首先在钢管外表铺设弹性垫层。弹性垫层运用聚乙烯闭孔泡沫板,厚度为10mm.施工时,先涂一层宽度不小于10mm的低密聚氯乙烯底胶,再包裹聚乙烯闭孔泡沫板。不锈钢管铆接采用新研讨一种钢管转动对接安装,称为钢管转台,一个完好的钢管转台由两个转台组成,辨别设置于钢管左右侧底部,转台包括支架,支架一端设置轴承.运用时两个转台对接,并经过装置两个销子衔接。为确保不锈钢管装置立体坐标地位、标高及里程,本工程钢管铆接前采用C30混凝土支墩方式支撑固定钢管。(三)不锈钢管焊接焊接工艺流程:焊前预备 定位焊 焊前预热 正式施焊 焊接检验 焊后热处置 焊缝无损探伤 缺陷处置和补焊 焊接评定。不锈钢管焊接采用二氧化碳气体维护焊接方式。二氧化碳气体维护焊是以二氧化碳作为维护气体,依托延续送进焊丝和焊件之间发作穿透力极强的电弧,使两种金属充沛熔合。因电弧和熔池完全处在二氧化碳气体维护下.从而可取得焊缝。

(四)不锈钢管防腐不锈钢管外壁除锈前应停止外表预处置,将表面面的油垢、泥土、杂物清算洁净.焊缝的焊接飞溅物及焊瘤打磨掉,要求无棱角、无毛刺,保证外壁及焊缝外表润滑。外壁清算终了后,用电动钢丝刷停止表面面人工除锈,要将表面面的浮锈及氧化铁肃清干净。经共检检查除锈合格后.应在x小时内涂刷上底漆。若遇环境恶劣时,应进一步延长工夫。涂刷时不锈钢管外壁应枯燥、无尘。底漆采用人工涂刷,按先轴向,后周向的步骤进气涂刷时漆膜要丰满、平均、无气泡、无凝块、无流淌、无漏刷。且应外壁一次涂刷完,底料厚度为0.1~0.2mm,管两端各留裸管150mm不涂刷,便于不锈钢管组对及焊接。管件防腐时,可依据管件外形将玻璃布裁成异型停止粘贴,但其压边及搭接接头长度契合要求.且两层玻璃布的接头要相互错开.其底料、面料的刷涂及其他要求与彩色不锈钢管防腐相反。管件端部亦应预留裸管段不防腐。管口处防腐层应留宽度为50mn、阶梯形接茬,以便于组对和焊接。

佛山鑫鸿源彩色不锈钢管源头厂家拥有完整、科学的质量管理体系。公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。致力于彩色不锈钢管件的彩色电镀加工，生产销售为一体让客户花更少的钱买到质量好的产品欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。联系人，邓总18666358809。