

邯鄯钢结构生产厂家欢迎来电

产品名称	邯鄯钢结构生产厂家欢迎来电
公司名称	北京华金彩钢结构工程责任有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京大兴磁各庄桥南
联系电话	17319230037

产品详情

钢结构平台工程周围栏杆扶手的制作要求

北京华金彩钢结构工程有限责任公司集设计、生产、安装钢构彩板及贸易为一体，主要生产彩钢夹芯复合板、彩钢压型板、镀锌压型板、镀锌组合楼板、C、Z型钢檀条、轻钢结构等新型建材产品。北京华金彩钢钢构拥有国内先进的全自动压型彩钢板生产流水线。

钢结构生产厂家

钢结构平台工程周围栏杆扶手的制作要求

- 1.在钢结构平台周边，钢架斜梯侧边以及因工艺要求不得通行地区的边界均应设置防护栏杆。工业钢平台和人行通道的栏杆应符合GB4053-3-83的要求。钢结构平台和钢架楼梯的栏杆可按国家标准图87J432选用。
- 2.工业钢结构平台栏杆的高度不应小于1050mm，对高空及生产危险地带(如高屋顶栏杆及高炉炉顶平台等)的栏杆高度宜采用12mm。
- 3.栏杆一般应设计成固定的，在有通行及操作特殊需要时，也可局部设计成活动的。固定栏杆可按在扶手处承受0.5KN/M的水平荷载计算，栏杆的连接宜采用焊接，可根据运输及安装条件由工厂分段制作后现场安装，也可在观场制作安装。

4.为保证安全，钢结构平台栏杆均须设置挡板(踢脚板)。挡板用不小于100*3mm的扁钢制成。室外栏杆的挡板与平台面之间的间隙宜为10mm室内栏杆不宜留间隙。

5.按使用、强度及材料等条件，栏杆的扶手和立柱一般为选用外径为33.5-42.25mm的钢管或L50*4的角钢截面，栏杆立柱的间距不大于1m，并应采用不低于Q235钢的材料制成，栏杆的横杆用不小于-30*4mm的扁钢或16mm的圆钢制成，横杆与上下杆件之间的间距不大于380mm。

角钢栏杆刚度较好，材料易于供应。以往在工业钢结构平台中应用较多，钢管栏杆使用方便，外观好，但因材料造价较高，一般用于人行频繁并外观要求较高的钢结构平台中，随着经济的发展，目前钢管栏杆的应用范围已逐渐扩大。

6.平台栏杆应与相连的钢架楼梯栏杆在截面和高度上协调一致。

想要了解更多，欢迎拨打图片上的电话吧！！！！

北京钢结构工程防腐涂装的方法

北京华金彩钢钢结构工程有限责任公司集设计、生产、安装钢构彩板及贸易为一体，钢结构生产厂家，主要生产彩钢夹芯复合板、彩钢压型板、镀锌压型板、镀锌组合楼板、C、Z型钢檩条、轻钢结构等新型建材产品。北京华金彩钢钢构拥有国内先进的全自动压型彩钢板生产流水线。

钢结构生产厂家

北京钢结构工程防腐涂装的方法

钢结构工程防腐处理可以提高钢构件的耐腐蚀性延长使用寿命，不管采用哪种喷涂方法，都应保证钢结构工程防腐要求的技术参数，分享喷涂的方法和每种方法在涂刷时应注意哪些事项。

1.钢结构工程采用手工涂刷

- 1)涂刷方向应一致，接槎应整齐，上下两道油漆涂刷方向相互垂直，前道油漆实干后可涂刷下道油漆。
- 2)表面凹凸不平时，应将底漆稀释后多次涂刷，渗入凹陷空隙处。
- 3)徐刷期间应不断搅和漆液，控制工作幅度和稠度，不流坠、不显刷纹。

2.钢结构工程采用喷涂法

- 1)喷枪应根据作业条件、涂料使用量和供给方式等选用。
- 2)喷涂压力、喷出量、喷雾形状和幅度等应调整到合适状态。

3)喷枪与钢构件表面应选择合适的角度和距离.

4)喷涂应平行移动、速度一致.

5)喷涂前，对难以喷涂部位宜预先进行手工涂刷

3.钢结构工程采用金属热喷涂

金属热喷涂工艺有火焰喷涂法、电弧喷涂法和等离子喷涂法等.目前钢结构工程上应用的热喷涂方法以火焰喷涂法为主。该方法用氧气熔化金属丝，由压缩空气吹送至待喷涂结构表面。

1)功采用的压缩空气应干燥、洁净.

2)喷枪与表面宜成直角，喷枪的移动速度应均匀，各喷涂层之间的喷枪直向应相互垂直。交叉覆盖。

3)一次喷涂厚度宜为25-80 um，同一层内各喷涂带之间应有1/3的重叠宽度

4)当大气温度低于5℃或钢结构表面温度低于露点3℃时，应停止热喷涂操作。

想要了解更多，欢迎拨打图片上的电话吧！！！！

钢结构焊接破坏性检测的四种方法

北京华金彩钢结构工程有限责任公司集设计、生产、安装钢构彩板及贸易为一体，主要生产彩钢夹芯复合板、彩钢压型板、镀锌压型板、镀锌组合楼板、C、Z型钢檩条、轻钢结构等新型建材产品。北京华金彩钢钢构拥有国内先进的全自动压型彩钢板生产流水线。

钢结构生产厂家

钢结构焊接破坏性检测的四种方法

钢结构焊接破坏性检测有四种方法，如：力学性能的检查、折断面的检查、钻孔检查和金相组织检查等。

力学性能试验焊接接头的力学性能试验主要包括以下四种方法。

拉伸试验。

拉伸试验不仅可以测定焊缝的强度和塑性。同时还可以发现断口处的缺陷。并能验证所用焊材和施工工艺的正确与否。

弯曲试验

弯曲试验是用来检验焊接接头的塑性，可以反映出接头各区域的塑性差别。暴露焊接缺陷和考核熔合线

的结合质量。

冲击试验

冲击试验用以考核焊缝余属和焊接接头的冲击韧性和缺口敏感性。

硬度试验

硬度试验可以测定焊缝和热影响区的硬度。还可以间接估算出材料的强度。用以比较出焊接接头各区域的性能差别及热影响区的淬硬倾向。

(2)折断面检验.

为了保证焊缝在剖面处断开。可预先在焊缝表面沿焊缝方向刻一条沟槽。槽深约为厚度的1/3。然后用拉力机或锤子将试件折断。在折断面上能发现各种内部肉眼可见的焊接缺陷，如气孔、夹渣、未焊透和裂缝等;还可以判断断口是韧性破坏还是脆性破坏。

焊缝折断面检验具有简单、迅速、易行和不需要特殊仪器和设备的优点。可在生产和安装现场广泛采用。

(3)钻孔检验对焊缝进行局部钻孔检查。可检查焊缝内部的气孔、夹渣、未焊透和裂纹等缺陷。

(4)金相组织检验焊接金相检验主要是研究、观察焊接热过程所造成的金相组织变化和微观缺陷。金相检验可分为宏观金相检验和微观金相检验。

金相检验的方法是在焊接试板(工件)上截取试样，经打磨、抛光、浸蚀等步骤。然后在金相显微镜下进行观察。必要时可把典型的金相组织摄制成金相照片。以供分析研究。

通过金相检验可以了解焊缝结晶的粗细程度、溶池形状及尺寸、焊接接头各区域的缺陷情况

想要了解更多，欢迎拨打图片上的电话吧！！！！

邯郸钢结构生产厂家欢迎来电由北京华金彩钢结构工程责任有限公司提供。北京华金彩钢结构工程责任有限公司(www.bjhjcg.com)实力雄厚，信誉可靠，在北京丰台区的保温、隔热材料等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领华金彩钢和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司(www.bjyxgb.cn)还是从事压型板，压型板厂家，压型板公司的厂家，欢迎来电咨询。