

苏州机制彩钢岩棉夹芯板,昆山屋面彩钢瓦

产品名称	苏州机制彩钢岩棉夹芯板,昆山屋面彩钢瓦
公司名称	江苏风云彩钢科技有限公司
价格	60.00/平方
规格参数	品牌:风云 型号:950-1150 产地:苏州
公司地址	苏州市相城区望亭镇华阳村华通路56号
联系电话	18912785656

产品详情

江苏风云彩钢科技有限公司是一家专业生产销售各种规格彩钢压型板、苏州机制彩钢岩棉夹芯板,昆山屋面彩钢瓦、C、Z型钢，钢制楼承板的企业。

风云彩钢经过数十年的发展，公司现有开闭口楼承板近20个型号，年生产能力300万平方米；铝镁锰板、不锈钢板、彩钢瓦近20人，年生产能力1300万平方米；C、Z型钢、异型钢生产设备3台、年生产能力12万吨；钢制楼承板加工厚度范围从0.7mm-2.5mm，涵盖开口、闭口、缩口楼承板，彩钢瓦有屋面彩钢瓦、墙面彩钢瓦、直立锁边屋面系统、玻璃瓦、拱形彩钢瓦等，厚度范围从0.3mm-1.2mm，可加工定做特殊颜色彩板及铝质压型板。我公司还加工销售钢结构辅材如彩钢落水管、天沟、焊钉，钢结构支架等。无论是从市场销量，还是从设备拥有量和加工能力来看，我公司都已经成为苏南地区钢结构材料围护行业的佼佼者。

夹芯板也称复合板，是由彩色钢板作上下表层，常规是岩棉或泡沫做芯板，工业建筑材料，通过风云彩钢自动化机器设备将彩色钢板按客户生产需求成型后，采用高强度粘合剂粘合而成的一种高效新型复合建筑材料。

优点：防火彩钢岩棉夹芯板，常采用搭接式，它具有安装方便、省时、省材，平整度好，强度高、保温、防火等优点，广泛适用于屋面、屋顶。应用于工业、建筑、隔音等。

苏州机制彩钢岩棉夹芯板,昆山屋面彩钢瓦基本参数：

标准宽度：950mm/1150mm

长度：12000mm

面板厚度：0.3mm-1.0mm

面板材质：彩涂钢板、镀锌板、不锈钢板、铝镁锰合金板等

双侧龙骨厚度：0.4mm-1.2mm

芯材：岩棉

芯材厚度：50mm、75mm、100mm、120mm、150mm、200mm（特殊厚度可定制）

岩棉容重：80kg/m³---160kg/m³

连接方式：企口式

重量（供参考）：12.5kg/m²（以双面0.5mm彩涂板,50mm厚度80kg/m³玻璃棉为例）

燃烧性能：A1级

安装方式：明钉

本公司专业生产加工销售各规格型号彩钢压型瓦，苏州机制彩钢岩棉夹芯板,昆山屋面彩钢瓦，折弯加工等；特殊规格型号及颜色可定做，产品配件销售，承接钢结构工程、包工包料，建筑工程施工等；

风云彩钢专注于彩钢工程材料加工定制

专业的团队精工打造高品质产品

风云彩钢创始人拥有20年的从业经验，是江苏较早一批成立的彩钢金属企业。

20年来我们积累了200多套成功彩钢工程案例

我们有彩钢板在不同环境下防腐防锈的定制方案，多年了风云人获得了许多荣誉。

产品质量好 一致获得客户信赖与认可

我们有完善的保险制度保证了生产施工中的风险可控性。

我们会定期安排员工进行安全培训提高安全意识！

我们的产品性能多样颜色，材质，长度可随意定制，产品包装美观整齐长度尺寸易区分。

设计、生产安装和销售一站式服务

与国内多地物流公司合作实现全城次日到货跨市4天内到货。

出现问题快速响应省内24小时到达全国48小时内到达解决问题！

苏州机制彩钢岩棉夹芯板,昆山屋面彩钢瓦实际价格以咨询为准，谢谢！风云苏州机制彩钢岩棉夹芯板,昆山屋面彩钢瓦期待与您合作！

苏州机制彩钢岩棉夹芯板,昆山屋面彩钢瓦厂家介绍钢结构其他病害的定期检查与维护

对钢结构工程进行日常管理和维护时，除应注意对锈蚀病害的检查外，还应注意对以下几个方面进行检查：

- (1) 焊缝、螺栓、铆钉等连接处是否出现裂缝、松动、断裂等现象。
- (2) 各杆件、腹板、连接板等构件是否出现局部变形过大，有无损伤现象。
- (3) 整个结构变形是否异常，有无超出正常的变形范围。

为了及时发现上述病害和异常现象。避免造成严重后果，业主必须定期对钢结构进行周密的检查。在掌握其发展变化情况的同时，应找出病害和异常现象形成的原因，必要时通过正确的理论分析，得出其对钢结构的强度、刚度、稳定性的影响程度，采取合理措施加以治理。

1、焊缝病害的检查及处理方法

对焊缝的检查，应着重注意焊缝在使用阶段是否产生裂纹，同时兼顾寻找焊缝设计与施工遗留下来的缺陷。

1.1、焊缝病害常用的检查方法

(1) 外观检查 检查时先将焊缝上的杂物去除，用放大镜（5~20倍）观察焊缝的外观质量。除要求焊缝必须、没有缺陷外，还要求焊缝具有良好的外观。良好的焊缝外观应具有细鳞形表面。无折皱间断和未焊满的陷槽，并与基本金属平缓连接。

(2) 钻孔检查 这是一种破坏性的焊缝检查方法。在结重要构件的焊缝进行外以观检查进。为了进一步确认，可在有疑点之处再用钻孔方法进行检查，检查焊缝是否有气孔、夹渣、未焊透等病害，检查完毕后用与原焊缝相同的焊条补满孔眼。

(3) 硝酸酒精浸蚀法检查，此种方法一般用于检查不易观察到的裂纹。方法是将可疑处清理彻底，打光，用丙酮或苯洗净，滴上含量为8%左右的硝酸酒精溶液进行侵蚀，如果焊缝有裂纹即有褐钩显示。

超声波，x射线，r射线检查对于重要构件的主要焊缝，必须用超声波，x射线，r射线等检查方法来检查鞭内部是否存在缺陷，必须时还应拍x、r两种射线的底片，以备分析和检查用。此种方法检查过的焊缝质量可靠，建议在条件的房管部尽量采用此种方法。

(4) 特别注意事项，动力荷载和交变荷载及拉力可使有缺陷的焊缝迅速开裂，造成严重后果，所以对受动力荷载的钢结构工程，构件上拉力区域，应严加检查，以防出现遗漏。

1.2、焊缝病害的处理方法

不论采用何种方法进行检查，如发现焊缝存在缺陷均应采取相应措施来处理。

(1) 对于焊缝开裂现象，应分析裂纹的性质，凡属于在使用阶段中产生的裂纹，都必须查明原因，进行综合治理，彻底消除病害。属于建造时遗留下来的裂纹可直接进行补焊处。

(2) 对于属于焊缝设计上的缺陷，如焊缝尺寸或焊脚尺寸不足，应经下确的理论计算后，重新设计合理的尺寸。必要时可用与结构相同的施焊条件在试件上构筑焊缝，然后进行与钢结构工程受力相同的力学试验，来确认合理的焊缝及焊脚尺寸。

(3) 对于焊缝有未焊透、夹渣、气孔等缺陷时，应重焊。

(4) 对于焊缝有咬肉、弧坑时应补焊。

(5) 对于焊瘤处应彻底铲除重焊。

2、螺栓与铆钉连接的检查和维护

对于近期新建的钢结构工程来说，除焊缝连接处，大量使用的连接方法是螺栓连接。因为高强度螺栓连接方法目前技术已经很成熟，其操作方法较铆钉连接的操作方法具有简便、快捷、劳动强度低等优点，且维护更换也很方便。目前除了特殊场合外，铆钉连接有被高强螺栓取代的趋势。对于业主们来说，其管理与维护的钢结构工程不一定是新建的，所以业主们应同时学会对螺栓和铆钉连接的检查和维护。

对于螺栓和铆钉连的检查，应注意螺栓和铆钉在受和使用时有无剪断和松动现象，其重点检查的部位是受交变荷载和动力荷载作用处。在检查时，还要兼顾发现设计和施工遗留下来的缺陷。

检查螺栓和铆钉连接所用工具有：10倍左右的放大镜、0.3KG手锤、塞尺、扳手（或自功扳手）等。

1.检查方法

(1) 对于螺栓的检查，一般采用目测、手锤敲击，扳手试扳等方法来进行。主要检查螺栓是否有松动，螺栓杆有无断裂。对于承受动力荷载的螺栓，应定期卸开螺母，用放大镜仔细检查螺栓杆上是否有微裂纹，必要情况下可采用X射线等物理探伤方法来检查，力求扩时消除隐患。

(2) 对于有裂纹或已经断裂的螺栓，应查明破坏原因，作详细记录并及时更换。对于松动的螺母京戏在检查时上紧。如果需拧紧的是高强度螺本，还应根据螺木一的类型（摩擦型或承压型）及强度等级的要求，用示功扳手将螺栓拧至规定的力矩。

(3) 对于铆钉的检查，可用一只手贴近钉头，另一只手锤自钉头侧面敲击，如果感到钉头有跳动，则说明铆钉有松动需更换处理，对有烂头、缺边或有裂纹的铆钉也需更换处理。更换时可采用高强度螺栓来代替，其螺栓直径必须按等强度原理换算决定，确保更换铆钉后不影响钢结构工程的承载能力。

在实际检查中，要正确地判断出铆钉是否松动或被剪断维度较大，不但要求检查人员应有一定的实践经验，还要求其具有高度的责任感。对于重要结构，一般要求少换人复检一次，防止产生较大的疏漏。

2、螺栓和铆钉连接的修复和处理

一般是在不卸载情况下进行的。为了避免引起其他螺栓和铆钉的超载，更换螺栓时应每个进行；更换铆钉时，如果一组受力铆钉的总数不超过10个时，应每个进行更换。如果超过10个，为了提高工作效率可同时更换铆钉的数目为一组铆钉总数的10%。所谓一组铆钉是指：

(1) 桁架组合构件节点之间的铆钉。

(2) 受弯构件翼缘每米长度内的翼缘铆钉。

(3) 在节点板上固定单根构件的铆钉。

(4) 在一块拼接盖板上，拼接缝一侧的铆钉。

如果钢结构工程上的螺栓和铆钉损害程度大，需更换的数量较多，为确保安全，修复时，应在卸载状态下进行。