

暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板

产品名称	暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板
公司名称	富途成型科技（苏州）有限公司
价格	110.00/平方米
规格参数	材质:铝镁锰，镀铝锌 品牌:博思格，宝钢，烨辉 接口:无缝隐藏螺钉
公司地址	相城区问渡路53-4号
联系电话	051268563033 13862308363

产品详情

10公分纯岩棉无缝接口，变电站铝镁锰75mm暗钉承插式横装岩棉夹芯板，基板镀铝锌隐钉（隐藏螺钉，表面无螺钉）有效宽度一米，50mm博思格钢板洛科威岩棉夹芯板，横向铺设安装，聚氨酯侧封边金属面岩棉横铺夹芯外墙板，适用于，化工厂，电子厂，变电所，医药，食品，仓库，钢结构外墙等。富途成型科技（苏州）有限公司专业销售，安装新型聚氨酯岩棉夹芯板，纯聚氨酯彩钢夹芯板，纯岩棉彩钢夹芯板，各类防火，隔音，保温，装饰外墙板。盐城，南通，扬州，宿迁，合肥，徐州，南京，镇江，滁州，芜湖，宣城，黄山等地送货上门，山东，广东，安徽，江苏，上海，湖南，湖北，四川，重庆，甘肃，辽宁，山西，陕西，陕北等地皆可销售。

彩钢岩棉夹芯的安装都是竖装，而横装岩棉夹芯板的产生让人耳目一新，采用隐藏式螺钉的固定，改变传统的外置锁螺钉搭接方式，不但防水效果极佳且更美观实用；独特的暗扣式设计，防止了雨水渗透；表面立体化的设计使该系统具有极佳的观赏性；可选用多种保温物填充，起到加强平整度和强度的效果。其板与板岩棉接缝连接，板子横排，下面的板子用螺钉固定在檩条上，上面的板子安装把钉孔覆盖，有效的解决了钉孔遇水容易腐蚀的问题，延长了暗钉承插式横装岩棉夹芯板，聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板的使用寿命。

要求所采用的暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板通过专业的防结露测试并符合无结露要求；

传热系数要求（必须提供权威机构的检测报告）

1) 35mm 1.04 W/ (m².K) 50mm 0.76 W/ (m².K) 60mm 0.65 W/ (m².K)

2) 75mm 0.53 W/ (m².K)

3) 80mm 0.50 W/ (m².K) 100mm 0.40 W/ (m².K)

隔声性能

1) 100mm 45dB

2) 50mm 35dB外观质量

1) 面板表面光洁、平整，无明显损伤、划痕、压光条和污迹；

2) 面板两端与截面无毛刺；

3) 涂层不得有露底与气泡、流挂，无肉眼可视色差、色斑；

4) 成型板面无波纹、明显凹凸、折边不起边；

5) 安装配件及连接件不得有明显腐蚀、损伤、黑斑、麻点等缺陷。

暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板钢支架技术要求

暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板的钢支架不需要采用氟碳喷涂，改为镀锌。

顾名思义，从名称上来看，暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板是复合材料，是由钢板和芯材两种材料复合而成。因此，影响产品的规格因素组合相对要多一些。钢板的品牌（有博思格，宝钢，烨辉，联合，冠洲，以及厚度，岩棉夹芯（有洛克威，樱花，华美）板的钢板有块，分为内板和外板。可以选用同样的品牌，也可以选择不同的品牌。钢板的厚度也可以不同，常用外钢板0.6mm内板0.5mm。

我们销售的暗钉承插式横装岩棉夹芯板，聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板需符合：

GB/T 9641-1988 硬质泡沫塑料拉伸性能试验方法

GB/T10799-2008 硬质泡沫塑料 开孔和闭孔体积百分率的测定

JC/T 1061-2007 铝箔面硬质聚氨酯泡沫夹芯板《钢结构工程施工质量验收规范》

《智能建筑工程质量验收规范》

《建设工程项目管理规范》

GB/T 30100-2013 建筑墙板试验方法

《建筑工程施工质量验收规范》；

《工程测量规范》；

《施工现场临时用电安全技术规范》；

《工业建筑防腐蚀设计规范》

《建筑设计防火规范》

《屋面工程质量验收规范》

《钢结构工程施工质量验收规范》

《06J925-2压型钢板、夹芯板屋面及墙体建筑构造（二）》

《08J925-3_压型钢板、夹芯板屋面及墙体建筑构造》

《15J207-1 单层防水卷材屋面建筑构造》

《GB50345-2012 屋面工程技术规范》

暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板安装组装钢结构组装的方法包括地样法、仿形复制装配法、立装法、卧装法、胎模装配法：

地样法：用1：1的比例在装配平台上放出构件实样，然后根据零件在实样上的位置，分别组装起来成为构件。此装配方法适用于桁架、构架等小批量结构的组装。仿形复制装配法：先用地样法组装成单面（单片）的结构，然后定位点焊牢固，将其翻身，作为复制胎模，在其上面装配另一单面结构，往返两次组装。此种装配方法适用于横断面互为对称的桁架结构。立装法：根据构件的特点及其零件的稳定位置，选择自上而下或自下而上的顺序装配。此装配方法适用于放置平稳，高度不大的结构或者大直径的圆筒。卧装法：将构件放置于卧的位置进行的装配。适用于断面不大，但长度较大的细长构件。胎模装配法：将构件的零件用胎模定位在其装配位置上的组装方法。

此种装配方法适用于制造构件批量大、精度高的产品。拼装必须按工艺要求的次序进行，当有隐蔽焊缝时，必须先予施焊，经检验合格方可覆盖。为减少变形，尽量采用小件组焊，经矫正后再大件组装。组装的零件、部件应经检查合格，零件、部件连接接触面和沿焊缝边缘约30～50mm范围内的铁锈、毛刺、污垢、冰雪、油迹等应清除干净。板材、型材的拼接应在组装前进行；构件的组装应在部件组装、焊接、矫正后进行，以便减少构件的残余应力，保证产品的制作质量。构件的隐蔽部位应提前进行涂装。钢构件组装的允许偏差见《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205-2001有关规定。

暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板摩擦面的处理高强度螺栓摩擦面处理后的抗滑移系数值应符合设计的要求（一般为0.45～0.55）。摩擦面的处理可采用喷砂、喷丸、酸洗、砂轮打磨等方法，一般应按设计要求进行，设计无要求时施工单位可采用适当的方法进行施工。采用砂轮打磨处理摩擦面时，打磨范围不应小于螺栓孔径的4倍，打磨方向宜与构件受力方向垂直。高强度螺栓的摩擦连接面不得涂装，高强度螺栓安装完后，应将连接板周围封闭，再进行涂装。

暗钉承插式横装岩棉夹芯板/聚氨酯金属面岩棉横铺夹芯外墙板涂装、编号涂装环境温度应符合涂料产品说明书的规定，无规定时，环境温度应在5～38℃之间，相对湿度不应大于85%，构件表面没有结露和油污等，涂装后4h内应保护免受淋雨。钢构件表面的除锈方法和除锈等级应符合规范的规定，其质量要求应符合国家标准《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》的规定。构件表面除锈方法和除锈等级应与设计采用的涂料相适应。施工图中注明不涂装的部位和安装焊缝处的30～50mm宽范围内以及高强度螺栓摩擦连接面不得涂装。涂料、涂装遍数、涂层厚度均应符合设计的要求。构件涂装后，应按设计图纸进行编号，编号的位置应符合便于堆放、便于安装、便于检查的原则。对于大型或重要的构件还应标注重量、重心、吊装位置和定位标记等记号。