

# 200mm厚防火结构岩棉板耐火4小时,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板

产品名称	200mm厚防火结构岩棉板耐火4小时,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板
公司名称	无锡市福源来彩板型钢有限公司
价格	300.00/平方
规格参数	品牌:风云 型号:1130 产地:无锡
公司地址	无锡市滨湖区胡埭工业园北区莲杆路19号
联系电话	18961797879

## 产品详情

200mm厚防火结构岩棉板耐火4小时,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板实际价格以咨询为准,谢谢!福源来防火结构岩棉夹芯板,结构岩棉复合板期待与您合作!

耐火4小时200mm厚防火结构岩棉板,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板隔墙吊顶,它平面式悬挂在结构层下、简洁、大方、实用、轻装上饰,创造空旷无限的感觉。

200mm厚防火结构岩棉板,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板所选用的芯材纤维方向使其对作用于结构上的静态和动态荷载具有极高的抗压性,易于消化建设及维护使用中人员的走动所产生的荷载。他超强的跨度,确保内墙的无檩化。

福源来200mm厚防火结构岩棉板,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板是一种不同于普通岩棉的高强度岩棉,它,不燃,憎水,不滋生霉菌,不对其他构件造成腐蚀,不含石棉、CFC及HCFC,选用长岩棉纤维,采用三纤维螺旋排序专利技术,经特殊工艺加工而成。造就它与普通岩棉在属性上的巨大差异,并赋予它的结构强度,耐久性和防火性能,对建筑用板材,在强度、对外环境的耐受力以及火灾时的防火性能起着决定性作用。

福源来200mm厚防火结构岩棉板,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板定义:

由两层预涂彩钢板/不锈钢板/铝锰镁合金板及板间具有高密度、结构性/防火性、高强度岩棉防火隔热芯材在工厂通过高温高压整体压制成型,可广泛地应用于有防火、隔声、保温要求的建筑上。具有良好的保温隔热及耐燃性能,一般使用在防火分区隔断和吊顶位置。

采用连续生产,定尺寸加工,工厂复合成型,插接形企口设计,现场直接安装、方便,快捷。

系统类型：外墙围护系统、隔墙/吊顶系统等。

使用范围：工业建筑、公共建筑、商业建筑及各种建筑配套设施的防火分区，以及对防要求比较高（有耐火极限要求）的围护系统等。

福源来200mm厚防火结构岩棉板,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板耐火极限：

50mm防火/结构岩棉夹芯板 耐火极限时间60min

100mm防火/结构岩棉夹芯板 耐火极限时间150min

150mm防火/结构岩棉夹芯板 耐火极限时间240min

200mm防火/结构岩棉夹芯板 耐火极限时间270min

福源来200mm厚防火结构岩棉板,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板芯材特性：

岩棉制品是用天然岩石、高炉铁矿渣等无机原料，经高温熔化制成的纤维产品，岩棉制品中含有大量空气，可有效阻止热量传递，导热系数相当低，是优质的保温隔热材料；

岩棉制品由无机物生产，完全不会发生燃烧，并可阻止火焰蔓延，其防火性能优良，是优良的防火材料。岩棉的燃烧性能达到不燃性A级要求，熔点大于1000 ；

岩棉制品可显著吸收声音，是优良的吸音材料，也常用于提高隔墙的隔音性能，效果显著；

岩棉制品具有优良的保温隔热、防火和吸音等性能，施工、安装便利，节能效果显著，有很高的性价比；

岩棉制品使用岩石、矿渣等原料，对人体无毒无害，不易滋生细菌和虫类，不污染环境；

岩棉纤维浸出液的PH值接近中性，与金属和有机材料相容性良好，不会产生腐蚀等不良反应。

福源来200mm厚防火结构岩棉板,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板性能特点：

1、绝热性能，节能保温：

采用优质岩棉芯材，岩棉夹芯板导热系数： $0.043w/(m.k)$ ，保温性能良好。

优质节点设计，确保密封性能和保温效果，减少了供暖或空调房间的能量损失，有效降低建筑能耗；

它的金属外饰表层，使它具有优越长期的绝热性能，在外表不被破坏的情况下，它的绝热保温性能可保持30年之久。

2、防火性能优异：

岩棉芯材为非燃烧材料，具有超过1000 的熔结温度，耐火极限达到1小时以上，可在火灾中有效阻隔热流，防止火焰和烟雾蔓延，大限度的降低火灾损失。

我公司生产的岩棉夹芯板，岩棉芯材两侧不封堵聚氨酯，交错岩棉与岩棉紧密连接，真正达到A2级防火规定；

经过GB8624-2012《建筑材料及制品燃烧性能分级》判定为A2级不燃材料。

### 3、隔音性能优越：

空气声计权隔声量 $R_w$  30dB，可以有效降低外界噪声的干扰。

### 4、立面美观：

螺钉隐藏式节点设计，板面平整度高，烤漆涂层色彩丰富，色泽度持久。

### 5、绿色环保：

选用不吸水、不致癌的环保岩棉材料。

200mm厚防火结构岩棉板,隔声保温用内隔墙结构岩棉复合板厂家介绍防火结构岩棉夹芯板，结构岩棉复合板厂家介绍钢结构工程施工过程检查与终检查

## 1、检查内容

(1)物资准备检查。对采购的材料、进场的钢构件，顾客提供的产品外观、尺寸上是否满足技术质量标准，机工具辊否处于良好工作状态。

(2)开工前检查。现场是否具备开工条件，开工后能否保证工程质量。

(3)工序交接检查。对于重要工序或对工程质量有重大影响的工序，在自检互检的基础上，还要加强质检人员巡检和工序交接检查。

(4)隐蔽工程检查。凡是隐蔽工程需质检人员认证后方能掩盖。安装现场此工作尚须经顾客监理认证。

(5)跟踪监督检查。对施工难度较大的工程结构，或有特殊要求易产生质量问题的施工应进行随班跟踪监督检查。

(6)对分项、分部工程完工后应在自行检查后，经监理人员认可，签署验收记录。

## 2、检查的方法

检查方法分现场进行质量检查和试验检查

(1)现场进行质量检查的方法有目测法和实测法

### a、目测法

目测检查法的手段，可以归纳为看、摸、敲、照四个字。

看就是根据质量标准进行外观目测。如：钢材外观量，应是无裂缝、无结疤、无折叠、无麻纹、无气泡和无夹杂；施工工艺执行，应是施工顺序合理，工人操作正常，仪表指示正确；焊缝表面质量，应是无

裂缝、无焊瘤、无飞溅，咬边、夹渣、气孔、接头不良等应达到《施工及验收规范》的有关规定。

涂装施工质量，应是除锈达到设计和合同所规定的等级，涂后4h不得雨淋，漆膜表面应均匀、细致、无明显色差、无流挂、失光、起皱、针孔、气泡、脱落、脏物粘附、漏涂等。

摸 就是手感检查。主要适用于钢结构工程师中的阴角，如钢构件的加劲板切角处的光洁度和该处焊接包角情况可通过手摸加以鉴别。

敲 就是用工具进行音感检查。如钢结构工程柱角垫板是否垫实，高强度螺栓连接处是否密贴、打紧均可采用敲击检查，通过声音的虚实确定是否紧贴。

照 对于难以看到或光线较暗部位，则可采用镜子反身射或灯光照射的方法进行检查。

## b 实没法

实测检查法，就是通过实测数据与施工规范及评定标准所规定的允许偏差对照，来判别质量是否合格，实测检查法的手段，可以归纳为量、拉、测、塞四个字。

量 就是用钢卷尺、钢直尺、角尺、游标卡尺、焊缝检验尺等检查制作精度，量出安装偏差，量出焊缝外观尺寸。

拉 就是用拉线方法检查构件的弯曲、扭曲。

测 就是用测量工具和计量仪器等检测轴线、标高、垂直度、焊缝内部质量、温度、湿度等的偏差。

塞 就是用塞尺、试孔器、弧形套模等进行检查。如用塞尺对高强度螺栓连接接触面间隙的检查，孔的通过率用试孔器进行检查，网架钢球用弧形套模进行检查。

## (2) 试验检查

试验检查是指必须通过试验手段，才能对质量进行判断的检查方法。如对需复验的钢材进行机械性能试验和化学分析、焊接工艺评定的试验、焊接拖带试板试验、高强度螺栓连接副试验、摩擦面的抗滑系数试验等。