# 成品烤漆钢门的安装工艺标准

来源：网络 作者：海棠云影 更新时间：2024-09-12

*第五章主要分项工程施工方案和技术措施（二）成品烤漆钢门的安装工艺标准1、本安装工艺适用于建筑室内的钢门安装。2、施工准备（1）技术准备熟悉烤漆钢板门的施工图纸，了解安装要点，依据施工技术交底和安全交底作好施工准备。（2）材料要求烤漆钢板门的...*

第五章

主要分项工程施工方案和技术措施

（二）成品烤漆钢门的安装工艺标准

1、本安装工艺适用于建筑室内的钢门安装。

2、施工准备

（1）技术准备

熟悉烤漆钢板门的施工图纸，了解安装要点，依据施工技术交底和安全交底作好施工准备。

（2）材料要求

烤漆钢板门的规格、型号符合设计要求，经消防部门鉴定和批准的，五金配件配套齐全，并具有生产许可证、产品合格证和性能检测报告。

防腐材料、填缝材料、密封材料、水泥、砂、连接板等应符合设计要求和有关标准的规定。

烤漆钢板门码放前，要将存放处清理平整，垫好支撑物。如果门有编号，要根据编号码放好；码放时面板叠放高度不得超过1.2M；门框重叠平放高度不得超过1.5M；要有防晒、防风及防雨措施。

（3）主要机具设备

电钻、电焊机、水准仪、电锤、活扳手、钳子、水平尺、线坠。

（4）作业条件

（A）主体结构经有关质量部门验收合格。工种之间已办好交接手续。

（B）检查门窗洞口尺寸及标高、开启方向是否符合设计要求。有预埋件的门窗口还应检查预埋件的数量、位置及埋设方法是否符合设计要求。

3、施工工艺

（1）工艺流程

划线→立门框→安装门扇附件。

（2）操作工艺

（A）划线

按设计要求尺寸、标高和方向，划出门框框位置线。

（B）立门框

先拆掉门框下部的固定板，凡框内高度比门扇的高度大于30MM的，洞口两侧地面须设留凹槽。门框一般埋入±0.00

标高以下20MM，须保证框口上下尺寸相同，充许误差<1.5MM，对角线充许误差<2MM。

将门框用木楔临时固定在洞口，经校正合格后，固定木楔，门框铁脚与预埋铁板焊牢。

然后在框两上角墙上开洞，向框内灌注M10水泥素浆，待其凝固后方可装配门扇，冬季施工应注意防寒，水泥素浆浇注后的养护期为21d。

（C）安装门扇附件

门框周边缝隙，用1：2的水泥砂浆或强度不低于10MPa的细石混凝土嵌缝牢固，应保证与墙体结成整体；经养护凝固后，再粉刷洞口及墙体。

粉刷完毕后，安装门扇、五金配件及有关防火、防盗装置。门扇关闭后，门缝应均匀平整，开启自由轻便，不得有过紧、过松和反弹现象。

4、质量标准

（1）主控项目

（A）烤漆钢板的质量和各项性能应符合设计要求。

（B）烤漆钢板的品种、类型、规格、尺寸、开启方向、安装位置及防腐处理应符合设计要求。

（C）烤漆钢板的安装必须牢固。预埋件的数量、位置、埋设方式、与框的连接方式必须符合设计要求。

（D）烤漆钢板的配件应齐全，位置应正确，安装应牢固，功能应满足使用要求和特种门的各项性能要求。

（2）一般项目

（A）烤漆钢板的表面装饰应符合设计要求。

（B）烤漆钢板的表面应洁净，无划痕、碰伤。

5、成品保护

（1）烤漆钢板装入洞口临时固定后，应检查四周边框和中间框架是否用规定的保护胶纸和塑料薄膜封贴包扎好，再进行门窗框与墙体之间缝隙的填嵌和洞口墙体表面装饰施工，以防止水泥沙浆、灰水、喷涂材料等污染损坏铝合金门窗表面。在室内外湿作业未完成前，不能破坏门窗表面的保护材料。

（2）应采取措施，防止焊接作业时电焊火花损坏周围材料。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！